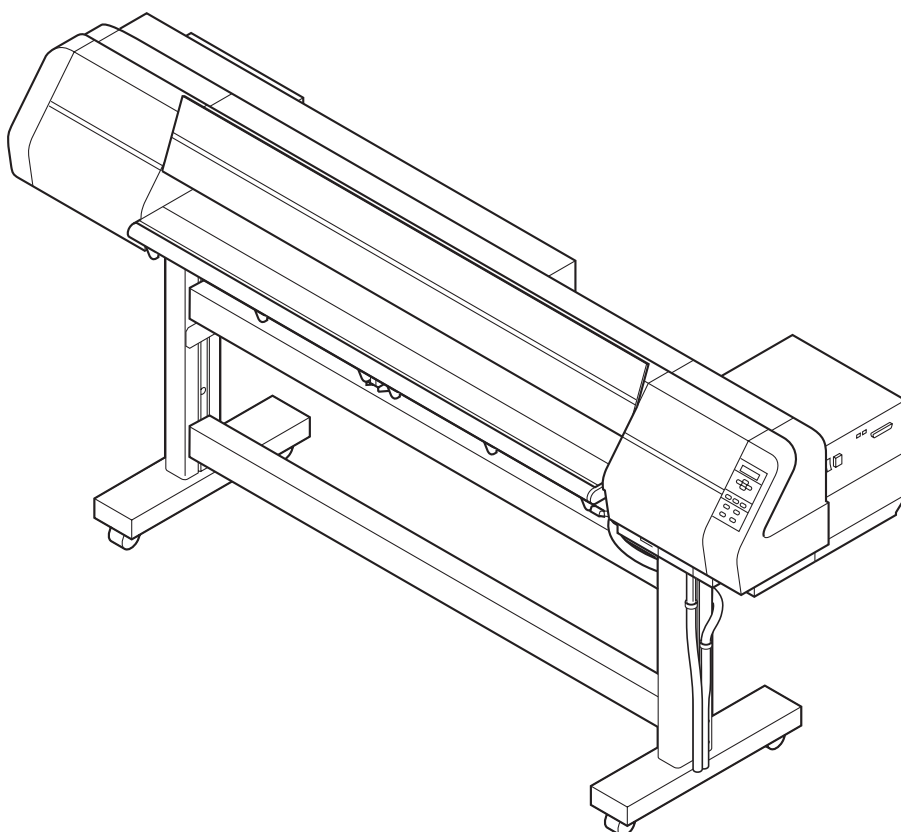


COLOR INKJET PLOTTER

Tx2-1600DS

取扱説明書



はじめに

この度は「Tx2-1600DS」をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

「Tx2-1600DS」は、布を対象とした高速8色で作図する「ダイレクトプリント用カラーインクジェットプロッタ」です。

本取扱説明書は、「Tx2-1600DS」の、操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明しています。本書をよくお読みになり、お客様のニーズに合わせた作図にお役立てください。

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。

一例として、本製品を使用してメディア（ワーク）等の損失やメディアを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

本取扱説明書について

- 「Tx2-1600DS」（以後本装置と称します）は、高速ヘッド移動など危険を伴う場合があります。本装置の取扱いは、怪我や破損を防止するため、必ず本取扱説明書をよくご理解いただいてから操作してください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング 2005

All Rights Reserved. Copyright © 2005 MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

電波障害自主規制

VCCI

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）基準に基づくクラス A 情報技術装置です。

この装置を家庭環境で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

本装置の接続に於いて、当社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCI ルールの限度を超えることが考えられます。必ず、当社指定のケーブルを使用してください。

受信障害について

この製品は弱い電波を出すため、正しく設置・使用されていない場合には、ラジオやテレビの受信障害の原因になることがあります。したがって特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。

もし、この製品がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、この製品の電源スイッチをオン／オフして確かめてください。

もし障害の原因なら、次の方法を組み合わせて防止してください。

- 受信アンテナやフィーダの方向を変えてみる
- この製品の使用方向を変えてみる
- 受信機とこの製品の距離を離してみる
- この製品と受信機とは別の電源ラインを使用してみる

はじめに	i
ご注意	i
本取扱説明書について	i
電波障害自主規制	ii
VCCI	ii
受信障害について	ii
本装置のご紹介	viii
本書の読み方について	x
マニュアルの種類と使い方	x
ディスプレイとキーの表記	x
本書の読み方	xi
本文中のマーク表示について	xii
本書の構成	xiii
安全にお使いいただくために	xiv
マーク表示について	xiv
使用上の警告、注意	xv
警告ラベルについて	xvi

1章 セットアップ

設置場所について	1-2
設置上のご注意	1-3
付属品の確認	1-4
各部の名称とはたらきについて	1-6
組立完成図（前面）	1-6
組立完成図（背面）	1-7
フロントカバー内部の名称とはたらきについて	1-8
キャリッジについて	1-8
キャッピングステーションについて	1-9
ピンチローラーとフィードローラーについて	1-9
メディアセンサーについて	1-10
ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて	1-10
布押さえについて	1-11
裏抜けインク溝とプラテン板について	1-12
開梱と組み立て	1-13
脚と本体の組み立て	1-13
繰り出し補助バーを取り付ける	1-16
インクステーション補強 BKT を取り付ける	1-16
ヘッドの固定金具を取り外す	1-17
メンテナンスカバーを閉める	1-17
廃インクホースを取り付ける	1-18

間紙バーを取り付ける	1-18
廃インクタンクのご用意	1-18
折り返しバーの取り付け	1-19
折り返しバー取付方法	1-19
ケーブルを接続する	1-21
インターフェースケーブルを接続する	1-21
Windows2000、XP をご使用の場合は (IEEE1394)	1-21
Windows2000、XP 以外をご使用の場合は (IEEE1284)	1-21
電源ケーブルを接続する	1-22
電源をオン／オフする	1-23
電源のオン	1-23
IEEE1394 出力ドライバをインストールする	1-24
電源のオフ	1-24
ディスプレイの言語表示切り替え方法	1-25
フロントカバーについて	1-26
フロントカバーの開閉について	1-26
インクカートリッジについて	1-27
インクステーションについて	1-27
インクの種類について	1-29
インクカートリッジの IC チップについて	1-29
インクの取り扱いについて	1-30
インクタイプの表示について	1-30
インクの初期充填をする	1-31
インクカートリッジを装填する	1-32
1Way 高速プリント用のセッティング	1-32
2Way マルチプリント用のマルチユースセッティング	1-33
インク残量が少なくなったら	1-34
使用可能なメディアについて	1-35
使用可能メディア	1-35
プリント布取り扱いについて	1-35
使用制限のあるメディアについて	1-36
布をセットする前に	1-37
ヘッドの高さを調整する[効効効効効]	1-37
ヘッド高さ調整をする際のポイント	1-40
布をセットする	1-41
ロールをセットする	1-41
ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる	1-43
使用する布の作図範囲を指定する（有効作図エリア）	1-45
余白（デッドスペース）の変更	1-45
作図原点を設定する	1-46
作図原点の設定	1-46

その他のセッティングについて	1-47
プラテン板を取り付ける	1-47
布押さえの隙間を切り替える	1-48
間紙（合わせ紙）のセット	1-48
本装置の移動	1-49
移動方法	1-49
キャストのロック	1-49

2 章 基本機能の使い方

操作について	2-2
操作パネル	2-2
ジョグキーのはたらき	2-3
メニュー・モード	2-3
メニューツリー	2-4
画像データを作図する	2-6
作図を開始する	2-6
作図を中止する	2-7
作図が終了したら	2-7
インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する	2-8
テスト作図を実行する	2-8
テスト作図パターンの確認をする	2-8
インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は	2-9
クリーニングを実行する	2-9
日常のお手入れ	2-10
長期間使用しない場合は	2-10
お手入れ上のご注意	2-10
スライダ下面の付着インクの洗浄	2-10
ワイパのお手入れ	2-11
ワイパシャフトのクリーニング	2-11
裏抜けインクの洗浄	2-11
外装のお手入れ	2-11

3 章 応用機能の使い方

応用機能について	3-2
ファンクションメニュー	3-2
作図条件の設定の前に	3-3
メニューモードを確認する	3-3
複数の作図条件をまとめて登録する（タイプの選択）	3-3
タイプの変更	3-4

折り返しバーの調整方法	3-5
折り返しバーへの巻き付け角度を変える	3-5
折り返しバーへの巻き付け方向を変える	3-5
現象と対応	3-6
作図する布をセットしたら	3-7
布の種類による送り量を補正する[メディア枕イ]	3-7
各作図方式を設定する	3-8
プロッタ側で作図方式を変更する	3-8
作図品質と作図スピードの関係について[サス [®] ヒンツ]	3-8
作図方向について[ホコウ]	3-9
インクの浸透が悪い場合は[カサヌ]	3-10
インクの乾きが遅い場合は[カソウジ [®] カン]	3-11
コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[1クセジ [®] ユニ]	3-12
布の左右余白を増減する[ミキ [®] マージン]・[ヒタリ [®] マージン]	3-14
ホコリが多い場所や湿度の低い場所で使用する場合は[リフレッシュ]	3-16
表示する長さの単位を決める[ミリ/インチ]	3-17
使用するインクの種類を設定する[インクタイプ]	3-18
作図開始前に自動クリーニングをする[オートクリーニング]	3-19
[インクアメント]になっても作図を続けるには[レス [®] クサス]	3-20
作図途中の状態を確認しながら布の送り量を補正する[メディア枕イ]	3-21
タイプごとに設定をリセットする[セッテイ [®] リセット]	3-22

4 章 メンテナンス機能

メンテナンスについて	4-2
ファンクションメニュー[メンテナンス]	4-2
メンテナンスの前に	4-3
メニューモードの確認をする	4-3
メンテナンス機能への入り方について	4-3
メンテナンス機能について	4-4
設定状態を作図する[リスト]	4-4
作図コマンドをHEXコードで作図する[デ [®] -タ [®] ソフ]	4-5
ヘッドの高さ調整をした後に補正をする[ト [®] ットイ [®] 枕イ]	4-6
ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジ [®] アウト]	4-8
クリーニングを実行しても作図不良が直らない場合は	4-9
ワイパの定期的なお手入れ	4-10
ワイパ取り扱い上のご注意	4-10
ワイパ交換のメッセージを表示したら[ワイパ [®] コウカン]	4-11
ワイパ軸クリーニングのメッセージを表示したら	4-14
使用する布の変更時にヘッドの高さを調整する[タ [®] サ [®] ジョウイ]	4-15
インク装填後の表示メニューについて[インク [®] ユウテン]	4-15

使用中のインクの種類と異なる種類のインクを装填する場合[インク コカン]	4-16
使用するヘッドを切り替える[ジョハット]	4-18
作図後の布の伸縮を確認する[シジユク チェック]	4-19
本装置の情報を表示する[マシンジョウホウ]	4-21
インクニアエンド、エンド時のインク残量リミット値を補正[サマリヨウホウ]	4-22

5 章 困ったときは

故障？と思う前に	5-2
電源が入らない	5-2
作図できない	5-2
布がスキューする／しわが発生する／汚れる	5-3
作図不良がでたとき	5-4
白いスジ／カスレが気になる（ヘッド移動方向）	5-4
往復印字にズレが発生する	5-4
色ごとにインクが重ならない	5-4
メッセージを表示するトラブル	5-5
ワーニングエラー	5-5
エラーメッセージ	5-7

6 章 インクガイダンス

応急処置	6-2
捺染作業手順	6-3
インクの種類による捺染手順	6-3
昇華染料インクレシビ	6-4
捺染顔料インクレシビ	6-6

付 録

基本仕様	付録-2
インク仕様	付録-4
別売品のご紹介	付録-4
メニュー構造	付録-5

索引

本装置のご紹介

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて作図のご理解にお役立てください。

2Way でマルチプリントができます

異なる2種類のインクをセットして、インクの入れ替えをせずに1台で用途別にすばやく対応できます。

多岐捺染用インクが使用できます

ミマキ純正のインクは、以下の通りです。

昇華転写インク : ポリエステル、アクリルなどの繊維に適しています。ダイレクトプリント用です。プリントする布に弊社推奨の前処理・後処理が必要です。

捺染顔料インク : 綿繊維に適しています。プリントする布に前処理は不要です。

最高 7mm の厚さの布に対応しています

厚みのある布に対応したプリントが可能です。

7.0mm までの厚みの布にプリントできます。

幅広の布地に対応しています

最大 1650mm 幅の布がセットでき、最大 1620mm 幅まで作図可能です。

インク残量を表示します

インクカートリッジへのICチップ登載により、インクカートリッジの抜き差しを行ってもインク残量の管理ができます。

無人運転中のインクエンドが回避でき、無駄なくインクや布を使用できます。

見やすいディスプレイ

プロッタの設定メニューを表示する「ディスプレイ」は、が見やすい2行表示です。

また、バックライトも付いているので、暗い場所での表示認識が可能です。

英語・スペイン語など6ヶ国の外国語表示が可能です。

作図の情報を確認します

作図中のプリント長をディスプレイに表示したり、作図条件の情報を作図して確認できます。

高速インターフェイスを使用できます

高速インターフェイス「IEEE1394」の使用により、コンピュータからのデータ受信を高速に行えます。

布のエッジ押さえが付いています

布の左右端がカールしていたり、毛羽立っている場合、布押さえを使用して布とヘッドとの接触を回避することができます。

1.5mm までの布と、5.5mm までの布に 2 段階で対応しています。

裏抜けインク溝が付いています

目の粗い布に作図しても裏抜けインクによる裏地の汚れができません。

裏抜けしない布用に脱着可能なプラテン板も用意しています。

間紙（あいし：合わせ紙）が使用できます

乾燥しにくい布用に、間紙バー、間紙バーハンガーを標準で装備しています。

送り補正機能が付いています

作図しながら送り補正ができます。

本書の読み方について

マニュアルの種類と使い方

本装置には、以下の説明書が付属しています。

セットアップガイド（別冊）

Tx2-1600DS を設置する手順を説明しています。

取扱説明書（本書）

Tx2-1600DS の取扱方法について説明しています。

ディスプレイとキーの表記

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「ディスプレイ」（P.2-2 を参照）に表示する文字や使用する【キー】を説明しています。
使用中に確認しながら、操作を進めてください。

ディスプレイ表記

ディスプレイの表記は、右の図のように四角い枠の中に、表示する内容を文字表記します。

操作手順の説明文に合わせて、確認しながら操作を進めます。

ディスプレイに表示する設定項目やメッセージを、文章中では[タイプ 1]・[Sub3]・[シリアル番号]のように[カッコ]を使用して説明しています。

FUNCTION

セッテイ <ENT>

セッテイ

センタク :タイプ 1

操作キー

本取扱説明書では、操作キーを文章中で【カッコ】を使用して説明しています。

【▲】【▼】はジョグキーを意味します。

その他の操作キーは、【FUNCTION】のように操作キーの名称を【カッコ】の中に表記します。
(P.2-2 を参照)

本書の読み方

章の中の「サブタイトル」を付けてあります。

章の中の「サブタイトル」を付けてあります。

本装置や操作に関する注意やヒントを表記します。

操作の手順を説明します。

インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は

クリーニングを実行する

テスト作図で作図不良がある場合は、クリーニング機能を実行してインクヘッドのクリーニングをします。
クリーニング後テスト作図を実行しても作図不良が直らない場合は、再度クリーニングをしてください。クリーニングは、テスト作図パターンが正常に作図するまで実行します。

★ 何度クリーニング機能を実行しても作図不良が改善されない場合は、ステーション内部のクリーニングをしてください。(P.4-8)

ノーマル : 作図抜けに使用します
ソフト : 作図カスレに使用します
キョウリョク : 作図抜けが多い場合に使用します

操作手順

① プロッタの電源を ON にします。(P.1-23)

② 布をセットします。(P.1-41)

メディア搬出後ローカルモードになります。

③ [CLEANING] キーを押します。

④ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングするヘッドのプロックを選択します。
ジョグキーを押すことに、クリーニングするプロックが切り替わります。テスト作図の上段 8 個が REAR 列ヘッドを示し、下段 8 個が FRONT 列ヘッドを示します。
選択可能なヘッドプロックは、[1234], [5678], [ABCD], [EFGH] の 4 種類です。

⑤ [ENTER] キーを押します。

⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングの方法を選択します。

⑦ [ENTER] キーを押します。
クリーニングを開始します。動作の残り時間を 2 行目に表示します。

動作が終了すると、ローカルモードに戻ります。

基本機能の使い方

2

章見出しをインデックスで表示します。

設定メニューの選択項目を操作の前に説明します。

操作中にディスプレイに表示する内容です。

操作中に使用する【操作キー】を表示します。

2-9

章ごとにページを付けています。

はじめて

xi

本文中のマーク表示について

本書では、マークを使用して操作上の注意点を説明しています。

各マークの持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。



- ★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、火災や中毒を起こす可能性を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。



- ★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷または中程度の障害を招くことがありうる、危険の可能性のある状況を示します。



- ★ 文字のみの「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、財物損傷を引き起こすことがありうる、危険の可能性のある状況を示します。



- ★「重要」マークは、守ってほしい事柄を示します。



- 「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。



- 関連した内容の参照ページを示しています。

本書の構成

本書は、5つの章に分けて本装置の取り扱いの説明をしています。

はじめに	本装置をご使用になる前に、ご理解していただきたいことや、本書の読み方を説明しています。	はじめに
1章 セットアップ	本装置の開梱から組み立てまで、またロールのセットなど、本装置のセットアップについて説明します。	1
2章 基本機能の使い方	作図開始から終了までの、基本操作について説明します。 ここでの操作を覚えて、応用機能をご使用ください。	2
3章 応用機能の使い方	作図条件の設定をするファンクションメニューなど、作図方法の応用機能について説明します。	3
4章 メンテナンス機能	作図不良・作図品質劣化の対処や、ワイパなどの消耗品の交換方法など、ステーション内部のメンテナンスについて説明します。	4
5章 困ったときは	本装置になんらかの異常が発生した場合のトラブルの解消方法について説明します。	5
6章 インクガイダンス	インクの取り扱いや、布の前後処理方法について説明します。	6
付録	本装置の仕様、ファンクションメニュー構造表、出力サンプル、および別売品のご紹介について説明します。	付録
索引	知りたい機能および項目を検索する時にご覧ください。	索引

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。



★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、火災や中毒を起こす可能性を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。



★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷または中程度の障害を招くことがありうる、危険の可能性がある状況を示します。



△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。△中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）が描かれています。



⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が書かれています。



●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は、差し込みプラグをコンセントから抜いてください）が描かれています。

使用上の警告、注意

警告

- 表示された電源仕様で使用してください。電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したコンセントに差し込んでください。接続しないと火災・感電の原因になります。
- 付属の電源ケーブルを使用してください。付属の電源ケーブルを使用しないと火災・感電の原因になります。
- 電源ケーブルを傷つけたり、破損／加工しないでください。
また、重い物をのせたり加熱したり、ひっぱると電源ケーブルが破損し、火災、感電の原因になります。
- 本装置で使用する専用インクは、危険物第4類第2石油類または危険物第4類第3石油類に該当します。引火する可能性があるため、本装置を使用する場所は火気厳禁としてください。
- 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。
- 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対にしないでください。
- 本装置やインクカートリッジの分解・改造は、絶対に行わないでください。感電や故障の原因になります。
- インクカートリッジや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。

注意

- 本装置は梱包総重量が約250Kgあります。ケガをする恐れがありますので、組立作業は4人以上で行って下さい。
- ロールメディアは重いので、落とさないよう注意してください。足などの上に落とすと、ケガをする恐れがあります。
- インクには毒性はありませんが、インクに直接ふれないようにしてください。誤ってインクが皮膚や衣服に付着した場合は、石けんや水ですぐに洗い落としてください。万一、インクが目に入ったときは、大量の流水で洗い、医師の治療を受けてください。

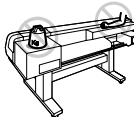
警告ラベルについて

本装置には、4 種類の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。

なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。

警告ラベルの位置と種類

注文番号：M902853



不要在打印机上放东西，或靠在设备上。否则会成为影响绘图质量的原因。

プロットの上に物を置いたり、手をついて寄りかからないでください。

置物に影響が出る原因になります。

Do not place objects on top of the plotter, or place any pressure on them. Be careful with the slider and cover, as any error messages that show up on screen will imply potential damages to the plotter.

注文番号：M901549

⚠ 注意	⚠ 注意	⚠ CAUTION	⚠ ACHTUNG	⚠ ATTENTION
滾転時、請勿將手插入前蓋外蓋內部。	キャリッジ動作中は、フロントカバーの中に指を入れないでください。	-MOVING CARRIAGE- Do not put fingers inside this area.	-Beweglicher Wagen- Finger nicht in diesen Bereich bringen.	-CHARIOT MOBILE- Ne pas mettre de doigts dans cette zone.

注文番号：M901607

複写時、請勿將手插入前蓋外蓋內部。	作動中、このカバーを開けないでください。誤って作動を停止してしまいます。再度、作動する場合は、もう一度コンピュータからデータを再度してください。	Do not open this cover during printing. The carriage will stop and ruin the print.	Diese Abdeckung während des Druckens nicht öffnen. Der Wagen hält sonst an, wodurch der Druck ruiniert wird.	Ne pas ouvrir ce couvercle pendant l'impression. Le chariot peut s'arrêter, abîmant l'impression.
-------------------	--	---	---	--

注文番号：M902897

⚠ 注意	⚠ CAUTION	⚠ 注意	⚠ ACHTUNG	⚠ ATTENTION
 廃インクホース2本、ボトルを必ず本機と接続して使用してください。 廃インクが流出し、メディア、衣服、床面などを汚す原因になります。	Be sure to insert two hoses into a waste ink tank before operating the machine, otherwise waste inks dirt floor, clothes, etc.	请务必先把废墨水导管2条、废液瓶与机连接好后才进行使用。 废液的流出将会导致液体、衣服、地板等受污染。	Vergewissern Sie sich, dass Sie die beiden Schläuche in einen Abfallbehälter einfügen bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, andernfalls die Tinte den Boden oder Ihre Kleider beschmutzen können.	Vérifiez d'avoir insérer deux tuyaux dans le réservoir à déchets avant d'utiliser la machine. L'encre du réservoir à déchets saill le sol, les vêtements etc.

1 章

セットアップ

本装置の開梱から組み立てまでと、インクやロール紙のセットなど本装置のセットアップについて説明します。

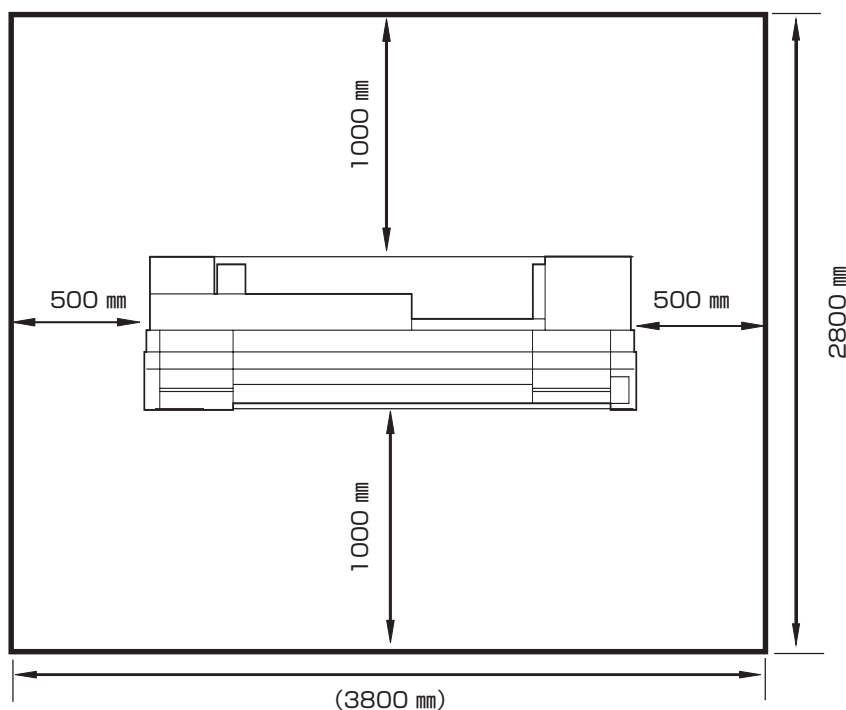
本章の内容

設置場所について	1-2
設置上のご注意	1-3
付属品の確認	1-4
各部の名称とはたらきについて	1-6
フロントカバー内部の名称とはたらきについて	1-8
開梱と組み立て	1-13
折り返しバーの取り付け	1-19
ケーブルを接続する	1-21
電源ケーブルを接続する	1-22
電源をオン／オフする	1-23
ディスプレイの言語表示切り替え方法	1-25
フロントカバーについて	1-26
インクカートリッジについて	1-27
インクの初期充填をする	1-31
インクカートリッジを装填する	1-32
インク残量が少なくなったら	1-34
使用可能なメディアについて	1-35
布をセットする前に	1-37
布をセットする	1-41
使用する布の作図範囲を指定する（有効作図エリア）	1-45
作図原点を設定する	1-46
その他のセッティングについて	1-47
本装置の移動	1-49

設置場所について

本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

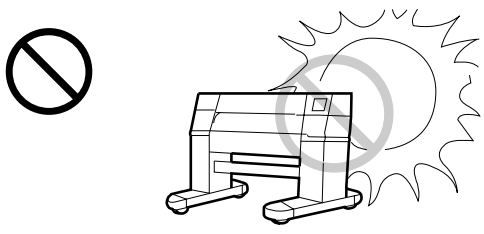
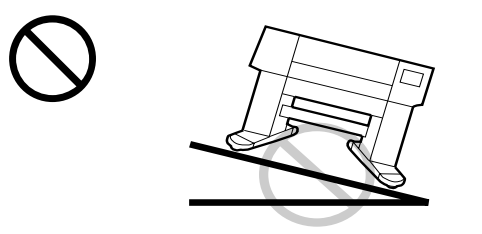
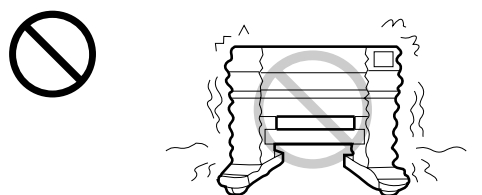
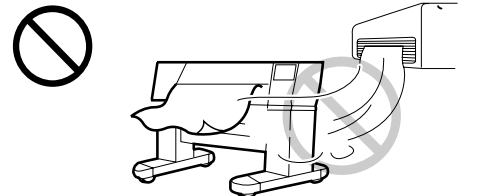
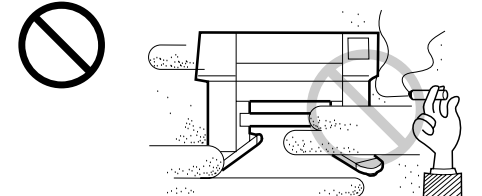
横幅	奥行き	高さ	全体重量
2750 mm	750 mm	1350 mm	170 Kg 以下



重要! ★ 後付けする繰出、巻取装置とあわせてスペースを確保してください。

設置上のご注意

以下の場所には設置しないでください。

直射日光が当たる場所 	水平でない場所 
温度や湿度の変化が激しい場所  次の環境下でお使いください。 使用環境： 15～30℃ 35～65%(Rh)	振動が発生する場所 
エアコンなどの風が直接当たる場所 	粉塵・タバコの煙が充満している場所 

1

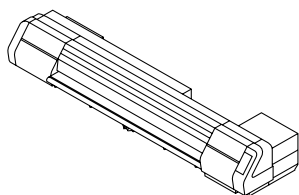
セ
ツ
ト
ア
ッ
プ

付属品の確認

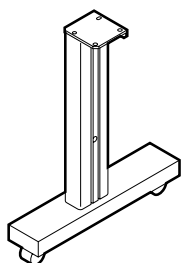
梱包箱を開け、部品を確認してください。

不足しているものがありませんでしたら、お問い合わせいただいた販売店または最寄りの販売店、もしくは弊社営業所にお問い合わせください。

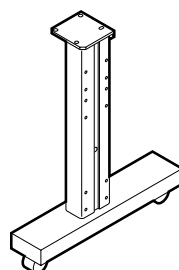
(重要！) ★ インクカートリッジの有り・無し、付属品の種類はご注文の形態により異なります。



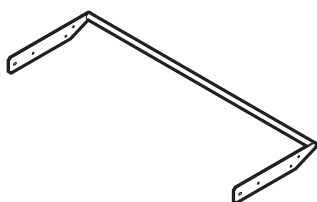
本体



左脚



右脚



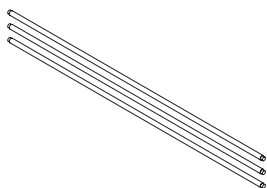
繰り出し補助バー



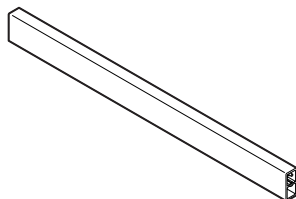
廃インクホース 2本



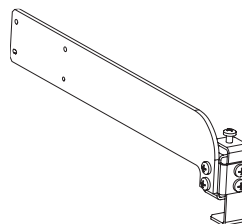
2P-3P 変換アダプタ



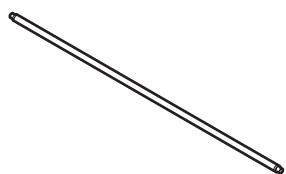
折り返しバー 3本



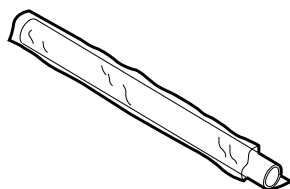
脚ステー 2本



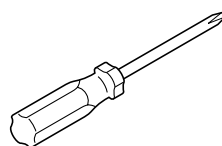
インクステーション
補強BKT 2個



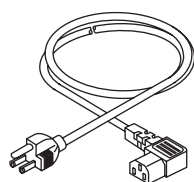
間紙バー



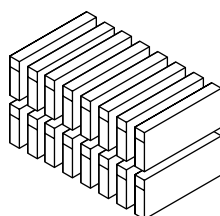
作図フィルム（設置調整用）



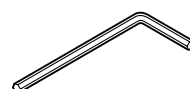
プラスドライバー



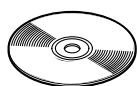
電源ケーブル



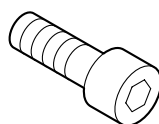
インクカートリッジ
（別売）



L型六角レンチ



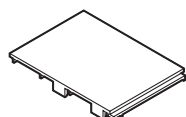
IEEE 1394
出力ドライバ（CD-ROM）



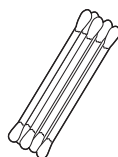
本体取付用 M8 ネジ
キャップボルト
※梱包ボルトを使用する



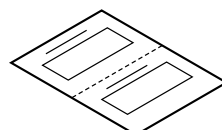
インクステーション補強
BKT用 M5 ネジ 4個



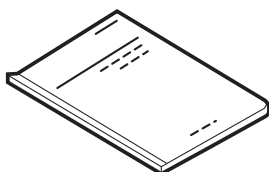
プラテン板（15 枚）



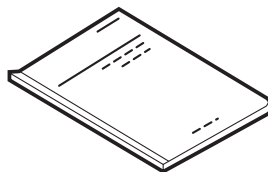
綿棒



保証書



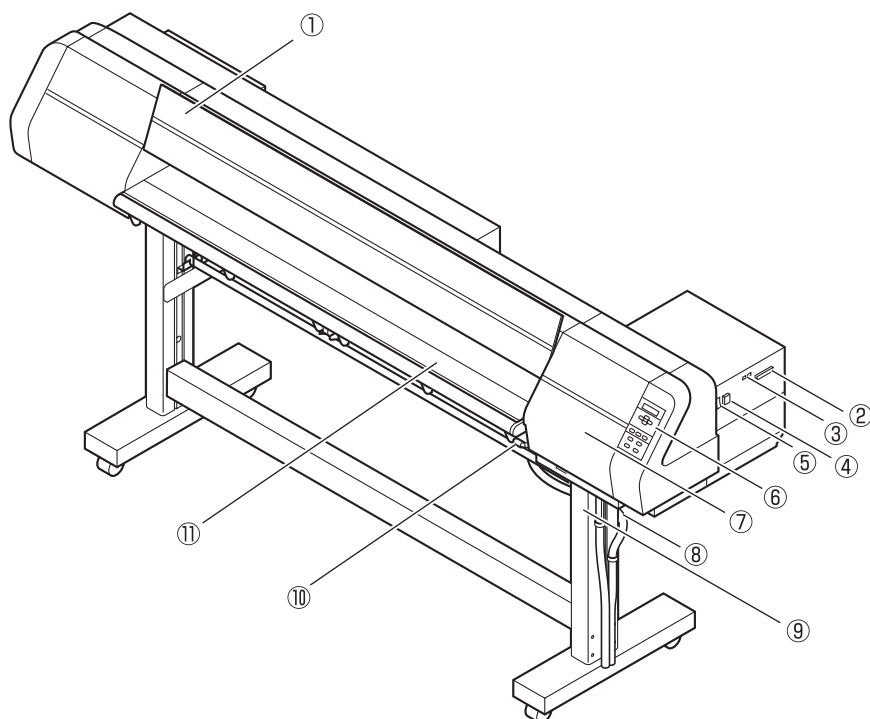
取扱説明書（本書）



セットアップガイド

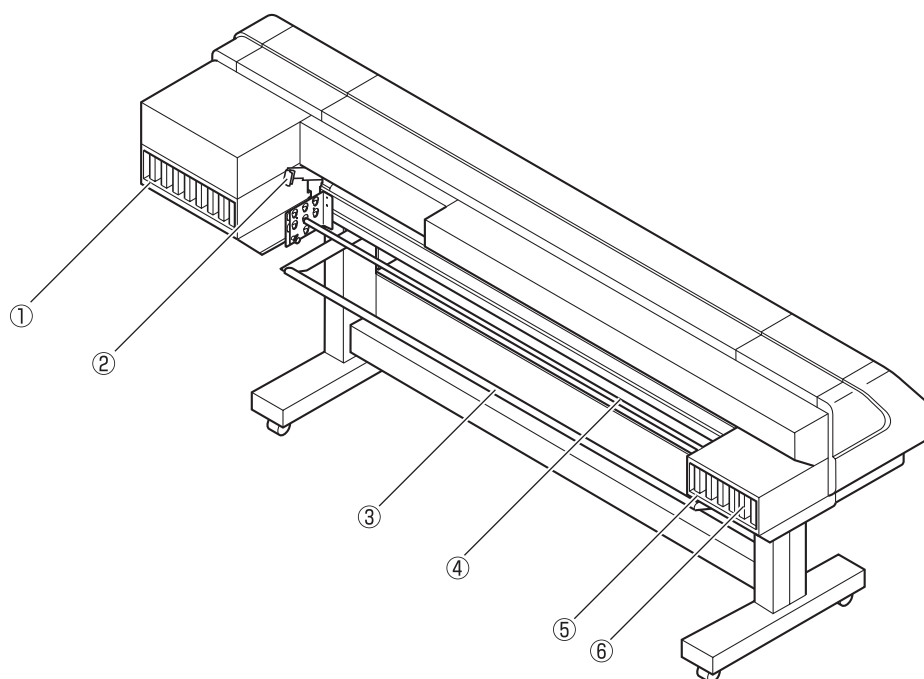
各部の名称とはたらきについて

組立完成図（前面）



	名称	はたらき
①	フロントカバー	布のセット、布詰まりの処置およびステーション内部のメンテナンス時に開けます。
②	パラレルコネクタ	双方向パラレルインターフェイスコネクタです。 (IEEE 1284 準拠)
③	IEEE1394 コネクタ	400Mbps の IEEE-1394 に準拠したインターフェイスコネクタです。
④	AC インレット	電源ケーブルを接続します。
⑤	電源スイッチ	本装置の電源をオン／オフします。
⑥	操作パネル	本装置に必要な設定を行う操作キーや操作項目を表示するディスプレイがあるパネルです。
⑦	メンテナンスカバー	ステーションのカバーです。ステーションメンテ (P.4-8) の際に、ネジを緩めて開きます。
⑧	廃インクホース	廃インクを排出するホースです。裏抜けインク溝、ステーションの2ヶ所につなぎます。
⑨	脚	本体を支える部分です。本装置を移動するためのキャスタが付いています。
⑩	クランプレバー（前）	ピンチローラを上下して、プリント布を保持／解放します。
⑪	ブラテン	ブラテンに沿って、布を出力します。

組立完成図（背面）



1

セットアップ

	名称	はたらき
①	F列インクステーション	8色のインクカートリッジをセットします。
②	クランプレバー（後）	ピンチローラを上下して、布を保持／解放します。
③	繰り出し補助バー	繰り出した布をプラテンに送る間、布を補助するためのシャフトです。
④	折り返しバー	折り返しバーは、ロール繰出し側のメディアテンションを安定させたい場合に使用します。
⑤	R列インクステーション	8色のインクカートリッジをセットします。
⑥	インクカートリッジ	各色のインクが入っています。

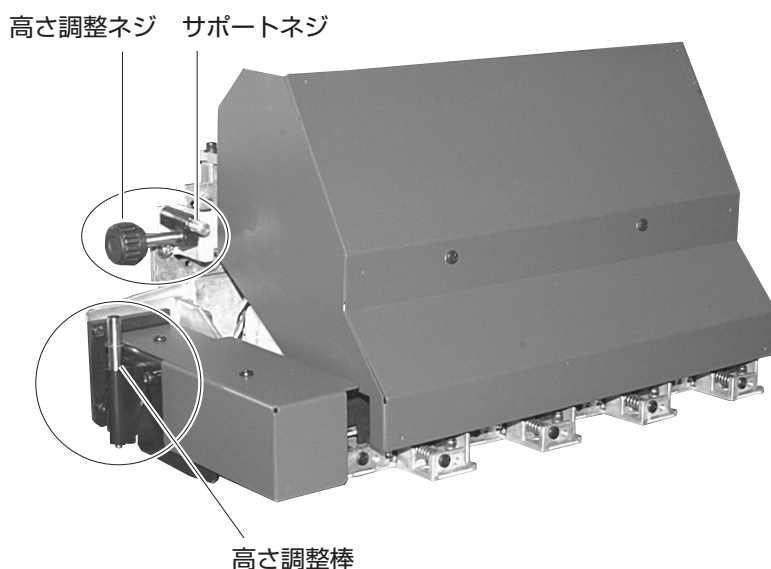
フロントカバー内部の名称とはたらきについて

フロントカバーの内部には、作図時に使用するキャリッジやキャッピングステーションなどがあります。フロントカバーの内側の機構について説明します。

キャリッジについて

キャリッジには、作図用のインクヘッドや、作図幅検出用のセンサーなどがあります。また、多様なメディア厚に合わせてヘッドの高さを調整するための高さ調整ネジが付いています。キャリッジは作図やメディア検出時に動きます。

キャッピングステーション内部のメンテナンス作業をする場合は、ステーションメンテを実行してキャリッジを移動します。(👉 P.4-8「ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジアウト]」)



注意 ★ 高さ調整をせずに作図を開始すると、メディアの破損のみならず本装置まで破損する恐れがあります。

重要! ★ メディアをセットし作図を開始する際は、キャリッジの高さ調整を必ず設定してください。(👉 P.1-37)

キャッピングステーションについて

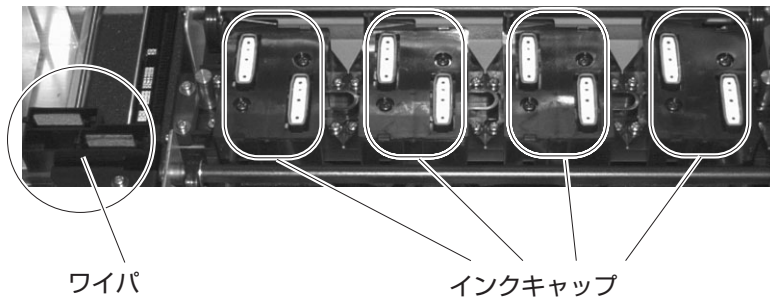
キャッピングステーションはインクキャップやヘッドのメンテナンスに必要なワイパなどで構成しています。

インクキャップは、インクヘッドのノズル乾きを防ぎます。

ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。

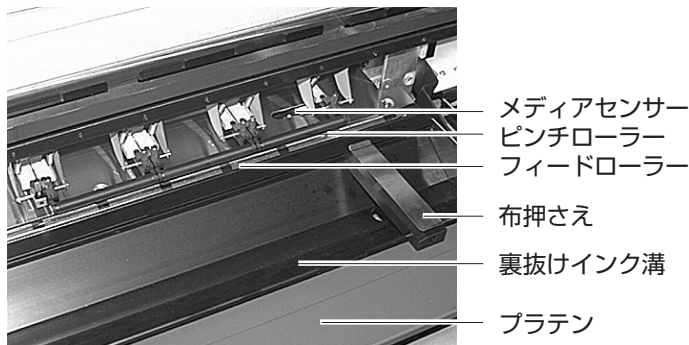
重要! ★ キャッピングステーションの拭き掃除（ホコリ、紙粉）はこまめに行ってください。

また、毛羽だったワイパは、ホコリをこすりつけている事と同じですので、毛羽だったワイパはすぐに交換してください。



ピンチローラーとフィードローラーについて

本装置では「ピンチローラー」と「フィードローラー」で布を保持し、作図時にプリント布を前側に送り出します。



重要! ★ 本装置を使わない時は、ピンチローラーを上げた状態にしてください。

ピンチローラーを下げたまま長時間放置しておくと、ピンチローラーが変形し、布を確実に保持できなくなる場合があります。

メディアセンサーについて

メディアセンサーは、プラテン上の布の有無を検出します。
プラテン上にはメディアセンサーが1箇所あります。
布は必ずプラテン後部側のメディアセンサーを覆い隠すようにセットしてください。
センサー上に布がないと、メディア検出を実行できません。

- （重要！）** ★ 透明な布や、裏面が黒い布をセットすると、ディスプレイに次のメッセージを表示し、布を検出できない場合があります。

ERROR 50

メディアケンシュツ

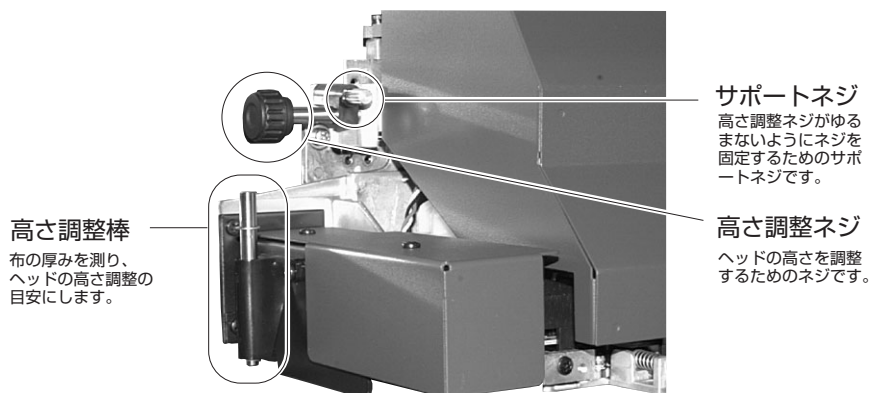
ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて

布を新しくセットする際や、厚みの異なる布をセットした場合は、ヘッドの高さを調整します。

- （注意）** ★ 布の再セット後、ヘッドの高さ調整をせずに動作させると、ヘッドが布にぶつかり破損する恐れがあります。



- ヘッドの高さ調整については、本章の高さ調整[効サヨカ] (P.1-38) をお読みください。



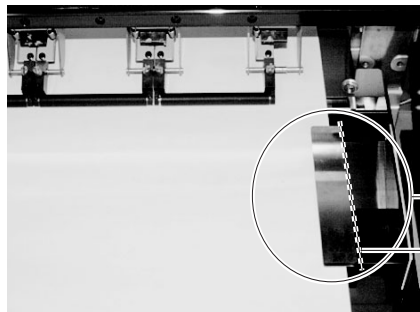
布押さえについて

布の左右端がカールしていたり、毛羽立っているとキャリッジがスキャンする際にヘッドと接触し、布が引っかかったまま押されて一箇所で詰まるジャムやインクの吐出不良が発生します。

このようなトラブルを回避するために、布押さえを使用します。



- 布押さえは作図幅を検出するための検出板も兼ねています。布押さえを布端から離れた位置にセットすると、布地フル幅の作図も可能です。(1620mm 以内の幅)

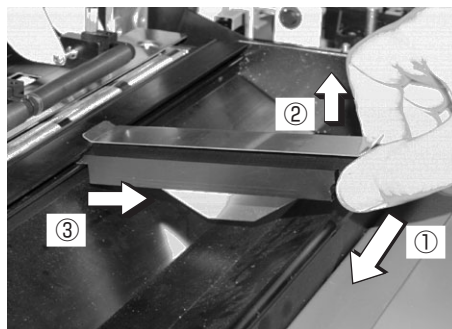


布押さえ

メディア検出ライン



- インクが付着し、汚れた場合は外して洗浄できます。切り欠き部から外してください。



重要!

- ★ 布押さえを使用する場合は、ヘッド高さを必ず 3mm 以上に調整してからご使用ください。

ヘッドの高さが低い状態で使用すると、破損の原因になります。

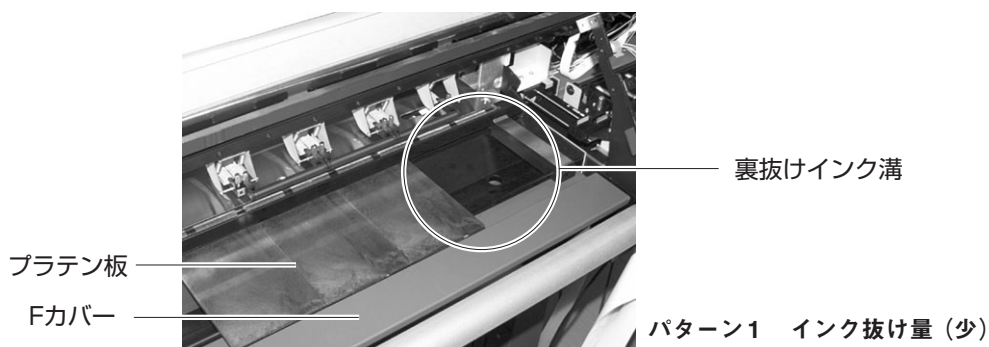
裏抜けインク溝とプラテン板について

目の粗い布に作図すると、インクの一部は布を通過しプラテン上に付着します。この状態で後から布が送られてくると、布がプラテンに付着しているインクで汚れます。このようなトラブルを回避するために、裏抜けインク溝があります。

- 重要!** ★ 裏抜けしない布に作図をする場合は、プラテン板を裏抜けインク溝にフタをするように装着してください。



- プラテン板裏の突起を、裏抜けインク溝の端の突起にセットします。
- 取付方により、3段階に裏抜けインク溝の幅を変えることができます。



パターン2 インク抜け量 (中)



パターン3 インク抜け量 (多)



- プラテン板の取り付け方については、P.1-47 を参照してください。

- 重要!** ★ プラテン板を使用しない場合は、プラテン上からプラテン板を全て外してください。プラテン板を布押さえの外側に置くと、メディア検出時に布押さえの位置ではなく、プラテン板の位置を検出してしまいます。

開梱と組み立て

脚と本体の組み立て



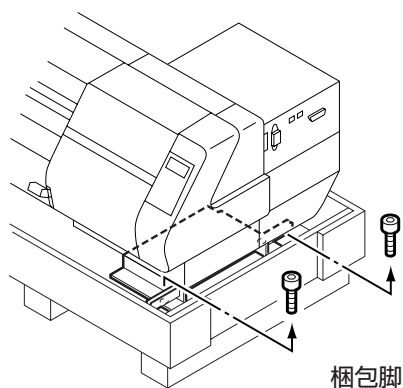
- ★ 本体の重量は、梱包総重量が 250 kg 程あります。安全のため 4 人以上で組み立ててください。
- ★ 本体を足の上に落とさないように注意してください。

重要!

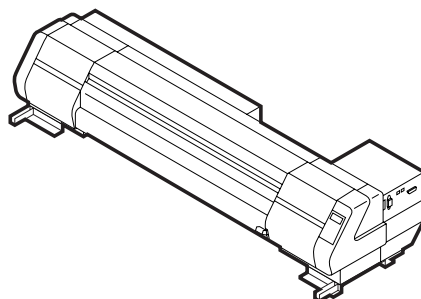
- ★ 梱包箱から本体を出す際に外す以下のボルトは、脚等を組み立てる際に使用しますので紛失しないように注意してください。
 - 梱包脚と梱包パットを止めているボルト 4 本
 - 本体と梱包脚を止めているボルト 4 本

操作手順

- ① 梱包脚と梱包パットを止めているボルト 4 本を外します。
このボルトは、脚を組み立てる際に使用しますので紛失しないように注意してください。



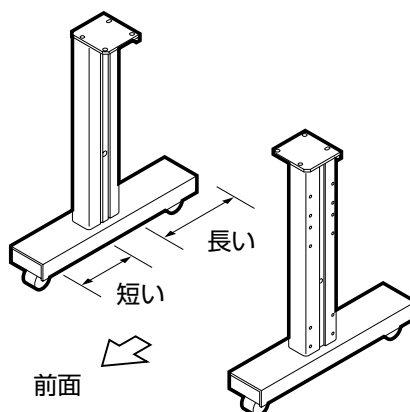
- ② 本体を梱包脚ごと梱包箱から取り出し、床に置きます。



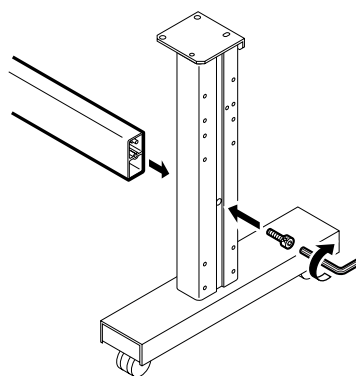
1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

- ③ 梱包箱から脚を取り出します。
ネジ取り付け用の丸い穴を、外側に向けてください。
2本の溝がある方が内側になります。

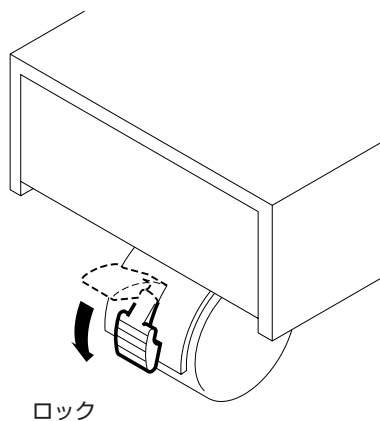


- ④ ステーを脚に取り付けます。(2本)
ステーを脚に取り付けます。
脚の溝に沿うように、ステーを脚に差し込み、付属
のL型六角レンチでボルトを仮止めします。

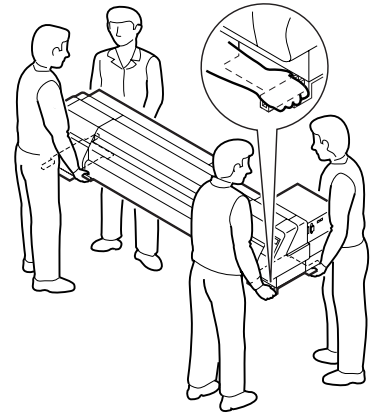


- ⑤ 脚のストッパをロックします。
足 ASSY が動かないように、ストッパをロックし
ます。

重要! ★ 必ず、キャスタをロックしてから
ご使用ください。ロックをしない
で使用すると、装置が動きだす場
合があります。



- ⑥ 4人で本体の両端を持ちます。
梱包脚の支え棒を持ってください。

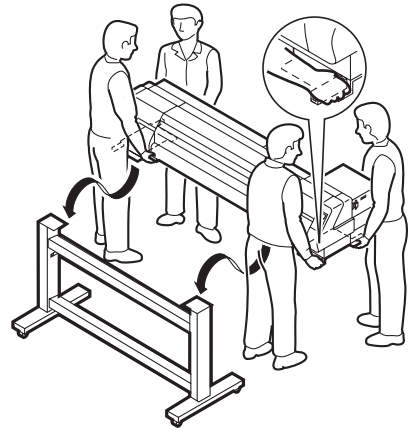


- ⑦ 手を挟まないように注意しながら、本体を脚に
のせます。
本体のネジ穴が、脚トップのネジ穴と合う位置に置
いてください。
脚トップの下からネジで止めます。

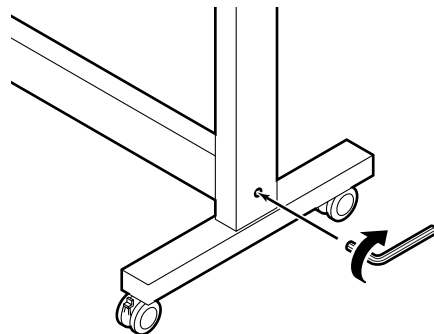


注意

★ 本体は重量があるので落とすと大変危険です。落とさないように注意してください。



- ⑧ 脚にステー 2 本を固定します。
先に仮止めしていたボルトを、本締めします。

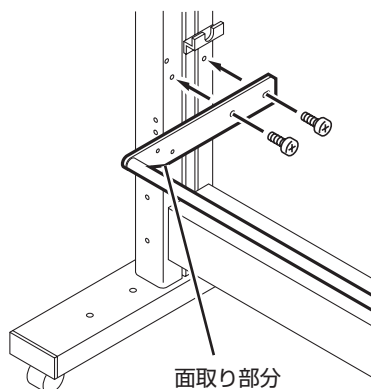


1

セットアップ

繰り出し補助バーを取り付ける

繰り出し補助バーのネジ穴を、脚内側のネジ穴に合わせて、ネジを締めます。

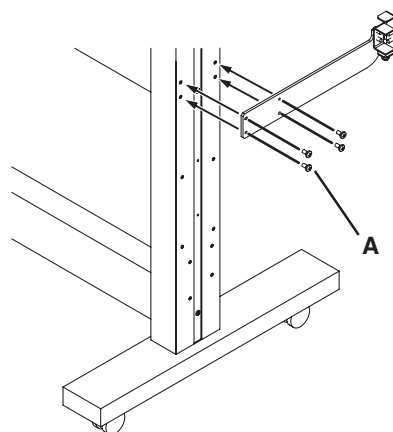


インクステーション補強 BKT を取り付ける

左右のインクステーション補強 BKT を取り付けます。

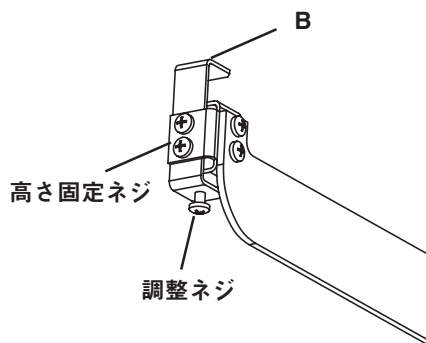
操作手順

- ① インクステーション補強 BKT を固定します。
4 本のボルト (A) で固定します。



※ 図は右側の脚への取付図です。

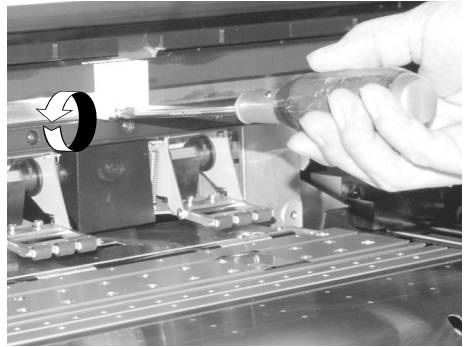
- ② 補強 BKT の位置 (高さ) を調節します。
右図の B の面がカートリッジベース BKT 裏面に軽く当たるように、位置を調整します。



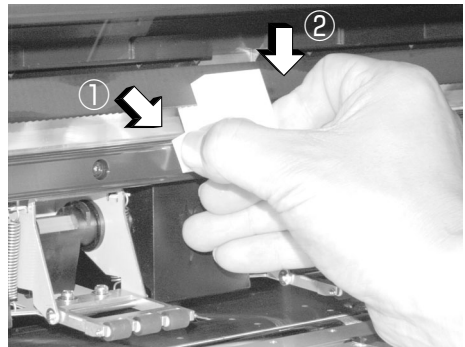
ヘッドの固定金具を取り外す

操作手順

- ① インクステーションの左側に固定してあるヘッドストッパーのネジを、プラスドライバーを使用して外します。



- ② ヘッドストッパーの下側を持ち、本体前側に引いてから、下側におろします。



1

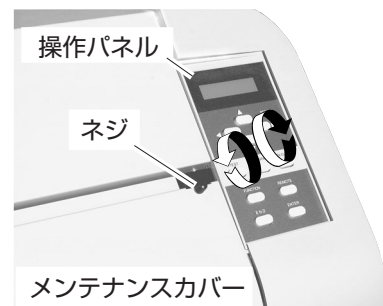
セットアップ

メンテナンスカバーを閉める

操作手順

- ① メンテナンスカバーを閉めます。
- ② ネジでカバーを固定します。

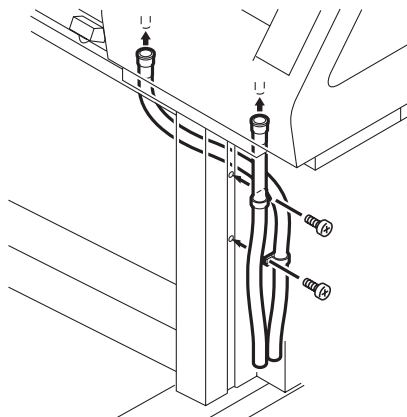
重要! ★ メンテナンスカバーはステーションメンテの際以外は、開けないでください。
作図中にメンテナンスカバーを開けると、作図していた画像のデータは消失します。



廃インクホースを取り付ける

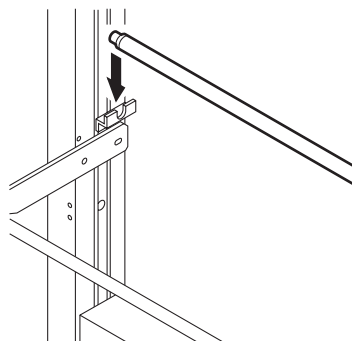
操作手順

- ① 廃インクホースをセットします。
- ② 付属のホース止めにネジ止めして、本体に廃インクホースを取り付けます。



間紙バーを取り付ける

間紙バーを脚の内側のハンガーに乗せます。

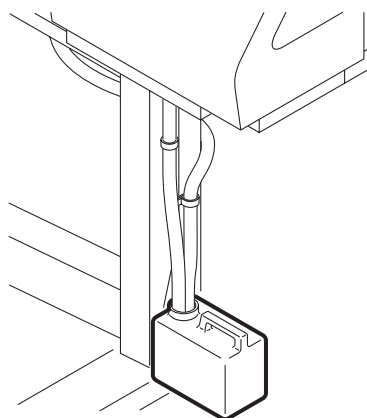


廃インクタンクのご用意

廃インクを溜める為のタンクをご用意してください。本装置は、専用の廃インクタンクは標準添付していません。

お客様の使用稼働状況に応じた廃インクタンクをご用意ください。

廃インクタンクに、上記手順で取り付けた廃インクホース（2本）端を差し込みます。廃インクが漏れないようにセットしてください。



折り返しバーの取り付け

折り返しバーは、ロール繰出し側のメディアテンションを安定させたい場合に使用します。ロール繰出し側のメディアテンションが不安定になると、作図に悪影響を及ぼします。(水平方向に白スジ、黒スジが発生します。)

テンションを大きく取り過ぎると、縦シワなどの影響がでやすくなり、白スジ、または黒スジが発生します。テンションを軽くし過ぎると、ピンチローラ後部にシワが発生しやすく、そのシワがピンチローラを通過するのでメディアとヘッド間のスキマが不均一となり、作図に悪影響を及ぼしたりします。

したがって、使用するメディアにより、折り返しバーの取り付け位置を変更し、適正な折り返し位置にて作図を行う必要があります。また、前処理方法、布左右端のガミング処理の有無などにより、同じ布種でも特性が変化します。必ず任意のテストデータによる作図を行い、適正な折り返し位置を選定してください。

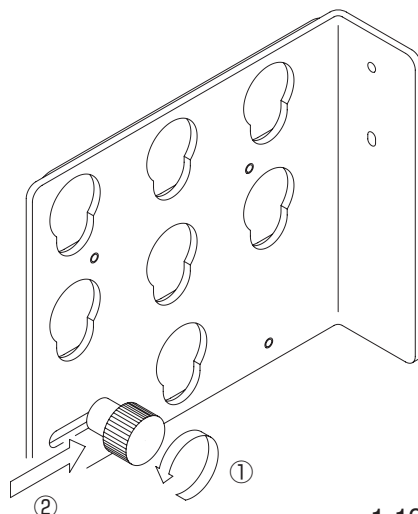
- 重要!**
- ★ 必ず任意のテストデータによる作図を行い、作図結果を確認してから、折り返しバーの使用が可能か判断してください。
 - ★ メディアは、前処理によって素材の特性が変化することがあります。前処理を変更した場合は、必ず任意のテストデータによる作図を行ってください。
 - ★ 折り返しバーの巻き付け角度を大きくした場合は、センタリングの効果が得られない場合があります。作図する前にジョグで搬送テストを行ってください。

折り返しバー取付方法

- 重要!**
- ★ 折り返しバーが上下方向へガタつく場合、正常にセットされていません。再度、折り返しバーをセットし直して下さい。
 - ★ 折り返しバーがスムーズに回転しない場合は、側板 ASSY の取り付けを調整してください。

操作手順

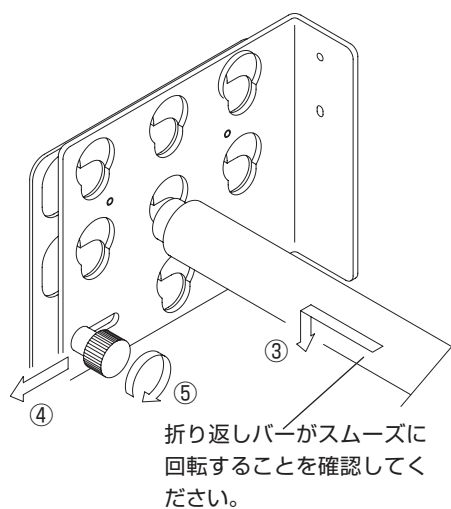
- ① 左右側板の内側についているツマミネジを緩めます。
- ② 緩めたツマミネジを持って、スライド板金を本体前側へストッパーに当たるまで押し、移動します。



③ 折り返しバーを側板の穴へ挿入し、下側の溝に滑り込ませます。

④ ベアリングが側板に入っており、バーが軽い力で回転する位置にセットされていることを確認します。

⑤ 左右のツマミネジを持って、スライド板金を本体後側へ引き出し、ツマミネジをまわして固定します。



ケーブルを接続する

インターフェイスクーブルを接続する

コンピュータと本装置をインタフェイスクーブルで接続します。

本装置は、2種類のインタフェイスクーブルが使用可能です。ご使用のコンピュータや、出力ソフトに合わせて使用するケーブルと接続を選択してください。

(重要!) ★ インターフェイスクーブルを接続するときは、本装置の電源スイッチをオフにしてください。

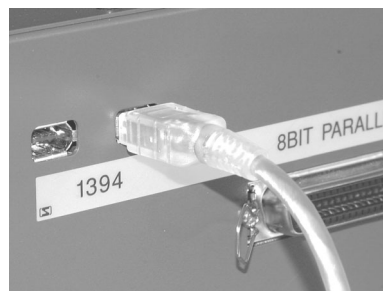
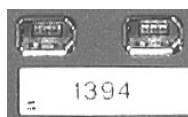
Windows2000、XP をご使用の場合は (IEEE1394)

ご使用のコンピュータが Windows2000、XP の場合は、コンピュータと本装置を IEEE1394 のインターフェイスクーブルで接続します。

コンピュータと本装置を IEEE1284 のインターフェイスクーブルで接続することも可能ですが、IEEE1394 を使用したデータ送信より遅くなります。

(重要!) ★ ご使用のアプリケーションが IEEE1394 に対応している必要があります。
★ 2つある IEEE1394 コネクタは、どちらでもご使用になれます。

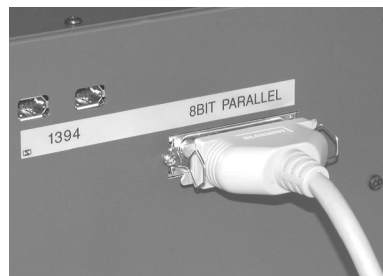
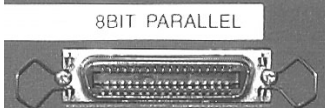
IEEE1394 コネクタ差し込み口の形状



Windows2000、XP 以外をご使用の場合は (IEEE1284)

Windows2000 以外をご使用の場合は、コンピュータと本装置を IEEE1284 のインターフェイスクーブルで接続します。

IEEE1284 コネクタ差し込み口の形状



(重要!) ★ Windows2000、XP をご使用のお客様で、IEEE1394 のボードがコンピュータに付いてない場合は、お近くの RIP メーカーまたは弊社営業所までお問い合わせください。

電源ケーブルを接続する

電源ケーブルを接続します。

以下の仕様のコンセントに、電源ケーブルを接続してください。

- ・ 電圧 : AC100 – AC240V ± 10%
- ・ 周波数 : 50/60Hz ± 1Hz
- ・ 容量 : 4.5A 以上 (450W 以上)

重要!

★ 電源ケーブルを接続するときは、本装置の電源スイッチをオフにしてください。

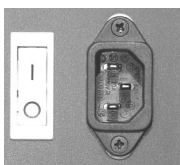


★ 電源ケーブルは、アース処理されたコンセントに接続してください。
感電および本装置が破損する恐れがあります。

操作手順

① ACインレットに電源ケーブルを接続します。

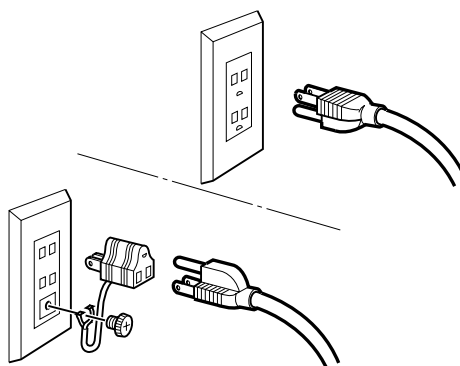
AC インレット差し込み口の形状



② 電源ケーブルを 3 極のコンセントに接続します。



2 極のコンセントの場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）を、アース処理してください。



電源をオン／オフする

本装置のセットアップが終了したら、以下の手順に従って電源のオン／オフを行ってください。

電源のオン

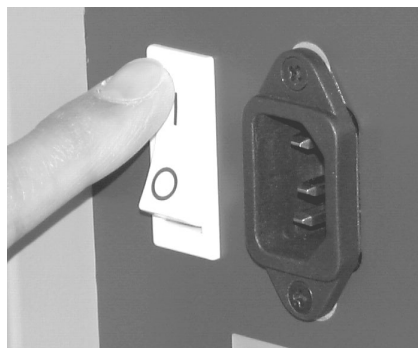
操作手順

- ① 接続してあるコンピュータなどの電源をオンにします。

- ② 本装置の電源を入れます。

電源スイッチを「|」側に倒すと、電源がオンになります。

(重要!) ★ このとき、フロントカバーは閉じておいてください。
開けておくと電源を入れてもキャリッジが動きません。



[BOOT]を表示し、続けてファームウェアのバージョンを表示します。

BOOT

DS - 1600 VerX.XX

[PLEASE WAIT] の表示を点滅します。

PLEASE WAIT

ローカルモードになります。

<<LOCAL>>



- 初めて電源をオンにした場合は、インク充填用の表示をします。インクを初期装填してください。(P.1-32)

Ink Type
R:Acid F:Acid



- 布をセットしてある場合は、メディア選択の表示をします。[0-1]を選択後、メディア検出をしてローカルモードに戻ります。

MEDIA SELECT
ROLL< >LEAF

<<LOCAL>>
width:1272mm



- プロッタのディスプレイを日本語表示に変えるには、「ディスプレイの言語表示切り替え方法 (P.1-25)」をご覧ください。

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

IEEE1394 出力ドライバをインストールする

本装置を、ホストコンピュータとIEEE1394 インターフェイスを使用して接続する場合は、ホストコンピュータにIEEE1394 出力ドライバ、および『RasterLink Pro (RIP)』をインストールする必要があります。

- (重要!)** ★ インストールの手順は、本装置添付のCD-ROMの内容に従ってください。
★ RasterLink Pro は、オプションです。(👉 付録-5)

電源のオフ

電源をオフにするときは、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないかを確認してください。

また、ヘッドがキャッピングステーションにあることを確認してください。

- (重要!)** ★ キャッピングしていないまま電源をオフした場合は、再度電源をオンにしてください。ヘッドがキャッピングステーションに戻り、ヘッドの乾燥を防ぎます。

作図中に電源をオフすると、ヘッドがキャッピングステーションに格納されない場合があります。キャッピングしていない状態で長時間放置するとノズル詰まりの原因になります。

操作手順

- ① 接続してあるコンピュータなどの電源をオフにします。
- ② 本装置の電源を切ります。
電源スイッチを「○」側に倒します。



ディスプレイの言語表示切り替え方法

出荷時のディスプレイ表示言語は英語になっています。
各種キー操作の前に、必要に応じて次の手順で日本語に切り替えてご使用ください。

操作手順

- ① プロッタの設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

リモートモードの場合は、【REMOTE】キーを1回押します。



<<LOCAL>>
width:1272mm

- ② 【FUNCTION】キーを押します。



FUNCTION
SET UP <ENT>

- ③ ジョグキー【▼】を2回押します。



FUNCTION
DISPLAY <ENT>

- ④ 【ENTER】キーを押します。

表示言語選択メニューを表示します。



DISPLAY
ENGLISH <ent>

- ⑤ ジョグキー【▲】【▼】を押して、
【JAPANESE】を選択します。

選択可能な言語は、7種類あります。

[ENGLISH], [JAPANESE], [PORTUGUESE],
[ITALIANO], [ESPANOL], [FRENCAIS],
[DEUTSCH]



DISPLAY
JAPANESE <ent>

- ⑥ 【ENTER】キーを押します。



FUNCTION
DISPLAY <ENT>

- ⑦ 【END】キーを押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
H/A*:1272mm

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

フロントカバーについて

フロントカバーの開閉について

フロントカバーは作図中は開けないでください。

作図中にフロントカバーを開けると、安全のためキャリッジを停止し、本装置の作図動作が止まります。また、作図していた画像のデータは消失します。

この場合、次の操作手順で本装置およびコンピュータを再起動してください。

作図しないときも必ずフロントカバーは閉めておいてください。ホコリがヘッドノズルに付着する原因になります。

作図中にフロントカバーを開けた場合

作図中にフロントカバーを開けた場合は、以下の手順を行ってください。

操作手順

- ① 作図中にカバーを開けると、エラーを表示します。

カバー オシテクター サイ

- ② コンピュータからのデータ送信を停止した後、カバーを閉めて【ENTER】キーを1回押します。

ENTER

<ENT> オシテクター サイ



★ コンピュータから画像データの送信を中止できない場合は、コンピュータの電源を入れ直して、再起動してください。

キャリッジが動き始めます。

本装置の電源をオンにした時と同じ初期動作をします。

(👉 P.1-23)

インクカートリッジについて

インクステーションについて

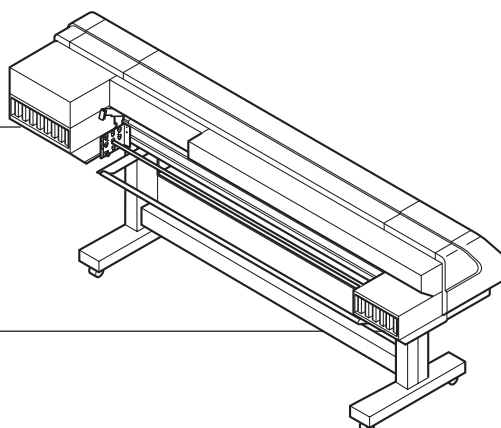
本装置を前から見て、左側にあるインクステーションを「R列インクステーション」と呼び、右側にあるインクステーションを「F列インクステーション」と呼びます。

F列インクステーション

カートリッジ8本装填可
キャッピングステーションの前側の列「F列」にインクを供給します。

R列インクステーション

カートリッジ8本装填可
キャッピングステーションの後ろ側の列「R列」にインクを供給します。



※ 本体背面から見た図です。

重要! ★ 1 個のインクステーションには、8 本同じインクタイプのインクカートリッジをセットします。各色の配置場所はインクタイプにより異なります。異なるインクタイプ、および異なる色を新しくセットする場合は、インクヘッドの洗浄を実行してからセットしてください。

(☞ P.4-16)

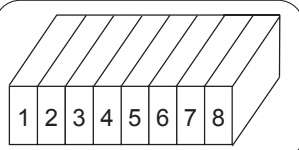
インクステーションとヘッド列の関係

「F列インクステーション」は、ヘッドの前側「F列」にインクを供給します。

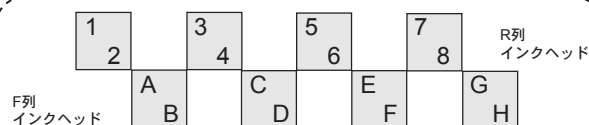
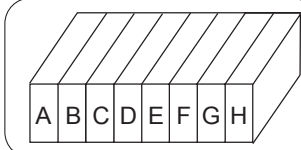
「R列インクステーション」は、ヘッドの後ろ側「R列」にインクを供給します。

ヘッドのノズル詰まりのチェックやインクを充填する場合の対応関係にご使用ください。

R列インクステーション



F列インクステーション



インクヘッド

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

インクカートリッジを下記の一覧表を参照してセットしてください。

対応 番号	昇華染料 (転写)	捺染顔料
1	色不問 (SPC-0437**)	ブラック (SPC-0350K)
2	ブラック (SPC-0437K)	ブラック (SPC-0350K)
3	シアン (SPC-0437C)	シアン (SPC-0350C)
4	ライトシアン (SPC-0437LC)	シアン (SPC-0350C)
5	マゼンタ (SPC-0437M)	マゼンタ (SPC-0350M)
6	ライトマゼンタ (SPC-0437LM)	マゼンタ (SPC-0350M)
7	イエロー (SPC-0437Y)	イエロー (SPC-0350Y)
8	色不問 (SPC-0437**)	イエロー (SPC-0350Y)
A	色不問 (SPC-0437**)	ブラック (SPC-0350K)
B	ブラック (SPC-0437K)	ブラック (SPC-0350K)
C	シアン (SPC-0437C)	シアン (SPC-0350C)
D	ライトシアン (SPC-0437LC)	シアン (SPC-0350C)
E	マゼンタ (SPC-0437M)	マゼンタ (SPC-0350M)
F	ライトマゼンタ (SPC-0437LM)	マゼンタ (SPC-0350M)
G	イエロー (SPC-0437Y)	イエロー (SPC-0350Y)
H	色不問 (SPC-0437**)	イエロー (SPC-0350Y)

- (重要!)** ★ 昇華染料 (転写) は、6 色構成となっています。No.1, 8, A, H には、
ダミーインクが必要です。使用しないインクステーションには、昇華染料
インクカートリッジをセットしてください。(色は問いません)
- ★ 捺染顔料は、2006 年 2 月以降対応予定です。

インクの種類について

本装置では以下の5種類のインクが使用可能です。

インクの各種類の特長を説明します。

- 昇華染料インク [Sub3]: ポリエステル、アクリルなどの繊維に適しています。
インク色[ブラック・シアン・マゼンタ・イエロー・ライトシアン・ライトマゼンタ]をご使用できます。
- 捺染顔料インク [TPig]: 綿繊維に適しています。
インク色[ブラック・シアン・マゼンタ・イエロー]をご使用できます。

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

インクカートリッジの IC チップについて

本装置用のインクカートリッジには、IC チップが付いています。

IC チップの付いていないインクカートリッジは使用しないでください。

IC チップは、本装置にインク残量の情報を提供します。

- (重要!)** ★ IC チップの付いていないインクカートリッジは使用しないでください。
- ★ インクカートリッジの基盤接点部分を、手で触れたり汚したりしないでください。基板の故障の原因となります。



- IC チップは、そのインクカートリッジ固有のID ナンバーを持っています。ID ナンバーにより、本装置はインクカートリッジをスロットから抜き差ししても同一カートリッジであることを認識します。
長時間作図や、作図中にインクカートリッジの交換をする人がいない場合に、IC チップにより認識したインクカートリッジからインク残量を表示させ、インク残量の多いカートリッジに交換して作図開始できます。

インクの取り扱いについて

注意

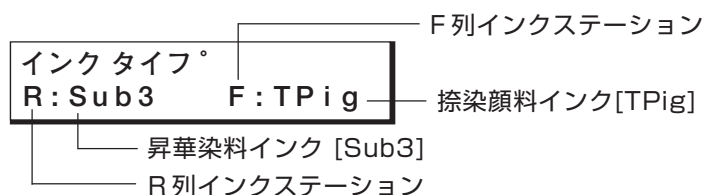
- ★ インクカートリッジは、ミマキエンジニアリング純正のインクカートリッジをご使用ください。ミマキ純正のインク以外を使用して発生したトラブルについては、保証期間内であっても有償修理となります。
- ★ 専用インク以外を使用すると、故障の原因になります。専用インク以外を使用して故障した場合の修理は、お客様の負担になりますのでご了承ください。
- ★ インクカートリッジのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。
- ★ インクカートリッジの基板接点部分を、手で触れたり汚したりしないでください。基板の故障原因となります。

重要!

- ★ インクカートリッジを強く振らないでください。強く振ったり、たたいたり、振り回したりすると、カートリッジからインクがもれることがあります。
- ★ インクカートリッジケースは、一部を除き紙でできています。高温下での保管は避け、濡らさないようにしてください。濡れてしまった場合、使用できません。
- ★ インクは、-4℃以下の環境で長時間放置すると凍結します。凍結しない温度で低温保存してください。万一、凍結した場合、または寒い所から暖かい所に移した場合は、室温環境下（25℃）で3時間以上かけて放置し、解凍してから使用してください。
- ★ インクカートリッジは、取付直前に開封してください。また、インクカートリッジを開封してから6か月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものは作図品質が低下します。
- ★ インクカートリッジは冷暗所で保存してください。
- ★ 空になったインクカートリッジは、使用している地域の条例に従って処分してください。
- ★ インクカートリッジに記載してある有効期限を過ぎた場合は、そのインクカートリッジを使用しないでください。

インクタイプの表示について

インクタイプは、インクを新しく装填する場合やタイプの異なるインクを装填する場合、あるいはすでに装填してあるインクについてどのタイプを使用するかを決定する際に表示します。インクステーションの「R列」「F列」とインクのタイプについての情報を表示します。



インクの初期充填をする

本装置を初めて使用する場合、本装置にインクカートリッジを取り付けてインクを充填する必要があります。

以下の操作手順にしたがって、インクカートリッジを取り付けてください。

操作手順

① 電源をオンにします。

初期動作後、各インクステーションに装填するインクタイプを表示します。

インクタイプ
R : Sub3 F : Sub3

② インクステーションに各インクカートリッジを差し込みます。

インクカートリッジの天面と底面の2個の突起をインクステーションのレールに合わせて差し込みます。

③ ジョグキー **▲** **▲** を押して、R列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。

[Sub3] 昇華染料インク
[Disp] 捺染顔料インク



インクタイプ
R : Sub3 F : Sub3

④ ジョグキー **◀** **▶** を押して、カーソルを移動します。



インクタイプ
R : Sub3 F : Sub3

⑤ ジョグキー **▲** **▲** を押して、F列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。



インクタイプ
R : Sub3 F : TP i g

⑥ **[ENTER]**キーを押します。

インク充填を開始します。



シ ュウテンチュウ

インク充填を終了すると、ローカルモードになります。

<<ローカル>>

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

インクカートリッジを装填する

1Way 高速プリント用のセッティング

高速作図を目的とした、同じタイプのインクを同色で2セット使用するインクカートリッジの配置方法をご紹介します。

R 列インクステーション 8 色配置

F 列インクステーション 8 色配置

左右のインクカートリッジに同種同色のインクカートリッジを装填します



重要! ★ [1 と A]、[2 と B]、[3 と C]、[4 と D]、[5 と E]、[6 と F]、[7 と G]、および [8 と H] のインクカートリッジが同種同色のインクになるようにセットしてください。



- インクの初期充填またはインク交換の際に、各インクステーションごとにインクタイプを登録します。(☞ P.1-31)
登録したインクタイプは、作図情報の確認や使用ヘッドの切り替えに必要になります。



- 2 個のインクステーションに同じ種類のインクを 2 セット装填した場合は、作図中にインクが無くなっても使用するインクステーションを切り替えて、作図を中止せずに連続して作図可能な機能が使用できます。(☞ P.3-21)

2Way マルチプリント用のマルチユースセッティング

違うタイプのインクを使用して作図する場合に、異なるタイプのインクを2種類セットしておくと、使用するインクタイプを選択することによりインクカートリッジの交換無しで作図できます。

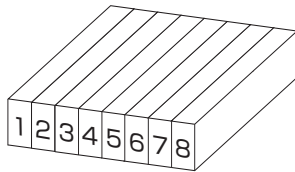


- 作図する前に使用するインクタイプを選択して使用します。
(☞ P.1-31)
- 「R列インクステーション」「F列インクステーション」のどちらにセットしても使用する際にヘッドを選択して使用するのので、同様に作図します。

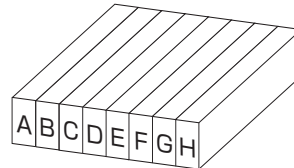
左右のインクカートリッジに異なるタイプのインクカートリッジを装填します

R列インクステーション 8色配置

F列インクステーション 8色配置



+



[1～8]のインクタイプと異なるタイプのインクを[A～H]に装填します。

重要!

- ★ 捺染顔料インクと昇華染料インクを2Wayセットする場合は、R列(1～8)に捺染顔料インク、F列(A～H)に昇華転写インクをセットしてください。
逆にセットした場合、クリーニング成功率が低下する場合があります。



- インクの初期充填またはインク交換の際に、各インクステーションごとにインクタイプを登録します。(☞ P.1-32)
登録したインクタイプは、作図情報の確認や使用ヘッドの切り替えに必要になります。

インク残量が少なくなったら

インクの補充は新しいインクカートリッジを装填して行います。
インクの補充時や、本装置が以下の状態になった場合に実行します。
インクカートリッジの交換をしないと、インク残量がなくなった場合に作図の途中でキャリッジが停止します。
インクの残量低下のメッセージを表示したら、速やかに新しいインクカートリッジを装填してください。

1. 使用中に、インク残量が少なくなった場合

カートリッジ番号を表示したインクの残量が減っています。左側インクステーションの[スロット 1]に、新しいインクカートリッジを装填してください。または、インク残量補正機能を設定して印刷を継続してください。(P. 4-21)

<ローカル>	ニアエント [*]
1	-----

2. 使用中にインクの残量が全く無くなった場合

カートリッジ番号を表示したインクの残量がなくなりました。右側インクステーションの[スロット C]に新しいインクカートリッジを装填してください。

<ローカル>	インクエント [*]
1	-----C-----

操作手順

① 作図中に、上記のメッセージを表示します。

[ニアエント^{*}] の表示では、作図は停止しません。作図が終了したら、操作手順②に進んでください。
[インクエント^{*}] の表示では、作図中にキャリッジが停止して作図不可になります。

② 新しいインクと交換します。

スロット番号表示のインクカートリッジを引き抜いて、新しいインクカートリッジを装填します。

インク装填が終わったら、再作図可能です。



- 使用中に違う種類のインクを新しくセットして使う場合は、「インク交換」(🔧 P.4-16) をお読みください。

使用可能なメディアについて

使用可能なメディアの取り扱い方法と、メディアのセット方法について説明します。

使用可能メディア

本装置で使用可能なメディアには、「ロール」と「リーフ」があります。

ただし、「リーフ」を使用する場合も、「ロール」と同じ扱いをしますので、セット位置にご注意ください。

使用可能なメディアのサイズ

最大幅	1650 mm
最小幅	200 mm
最大作図幅	1620 mm
厚さ	7 mm 以下
ロール外形	後付けの繰出、巻取装置による
ロール重量	後付けの繰出、巻取装置による
紙管内径	後付けの繰出、巻取装置による
作図面	後付けの繰出、巻取装置による
巻き取り方向	後付けの繰出、巻取装置による
巻終わり処理	後付けの繰出、巻取装置による

1

セ
ット
ア
ップ

プリント布取り扱いについて

注意

★ 布の前後処理は弊社推奨レシピをお使い下さい。それ以外の処理で発生したトラブルについては、責任を負いかねます。

重要!

★ 布をセットする場合、必ず布の厚さに合わせてヘッドの高さ調整をしてください。

プリント布やヘッドを破損する恐れがあります。

★ インク付着による伸縮率の高い布地や、弾力性の高い布地は、使用しないでください。

ヘッドノズル面との接触や、作図がずれるなどのトラブルを発生する原因になります。

★ カールのきつい布は、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、作図品質に影響を及ぼしたり、ヘッドノズル面と接触し吐出不良の原因となります。

★ 織り目が極端に粗い布は使用しないでください。

布を正しく検出できない場合があります。

★ 使用する布を保管する場合は、袋に入れて保管してください。布に付着したホコリ、紙くず、および繊維くずを拭き取ると、静電気により逆効果になってしまいます。

使用制限のあるメディアについて

下記のようなメディアは、プロッタ側での補正が困難な素材です。

使用する場合は、任意のテストデータによる作図を行い、使用可能かどうかを判断してください。

重要！ ★ 下記以外のメディアを使用する場合も、必ず任意のテストデータによる作図を行ってください。作図結果を確認してから、使用が可能か判断してください。

- 伸縮性の大きい素材（ストレッチ材、縦方向に伸縮するニット等）
- 印字によって濡れると、伸び縮みの度合いが大きい素材
- 幅のバラツキが大きい素材
- 平坦面に広げた時、部分的にシワ、タルミが発生している素材、全体に曲がっている素材
- ロール状態でのメディア幅端面の巻きズレが大きい素材
- 使用している紙管の強度が不足し、繰出し装置に取り付けた時、たわんでいるもの

布をセットする前に

ヘッドの高さを調整する[カサヨレ]

使用する布の厚みにより、ヘッドの高さを調整する必要があります。

プリント布の厚みに対し適正なヘッド高さでない場合は、適正な作図が得られません。

また、ヘッドの高さ調整をしないと作図品質の低下、またはプリント布や本装置の破損になるなど大変危険です。前回使用した布と異なる布を使用する場合は、必ずヘッドの高さの確認をしてください。



- [カサヨレ]は、布表面とヘッドの距離を 3mm に合わせる機能です。

重要!

- ★ ヘッドの高さ調整は布をセットする前に行ってください。
布をセットしたままの状態ではヘッド高さ調整を実行すると、キャリッジアウトの際に、セットしてある布にキャリッジがぶつかり、ヘッドを破損する恐れがあります。
- ★ ヘッド高さをプラテン面から 1.1mm（最接値）にした場合は、以下の点に注意して使用してください。
 - ・ 布押さえは、外してください。ヘッドと布押さえがぶつかり、本装置を破損するおそれがあります。
 - ・ シワや表面に凹凸のない布を使用してください。布とヘッドがこすれたり、布がヘッドに引っかかったまま押されて一カ所で詰まるジャムの原因になります。
 - ・ フィルム系の平坦で薄いメディアを使用する場合以外は、ヘッド高さを 3mm にして使用してください。
- ★ キャリッジアウトを実行する前に、必ず本装置前側のクランプレバーを下げてください。
クランプレバーを上げた状態でキャリッジアウトを実行すると、ピンチローラーにヘッドがぶつかり破損するおそれがあります。

操作手順

- ① 本装置前側のクランプレバーを下げます。

- ② ファンクションモードにします。

( P.4-3 参照)

- ③ [ENTER] キーを 1 回押します。



FUNCTION	
メンテナンス	<ENT>
メンテナンス	
リスト	<ent>

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

- ④ ジョグキー【▲】【▼】を押して、ヘッド
高さ調整 [タカチヨウセイ] を選びます。



メンテナンス
タカサチヨウセイ <ent>

- ⑤ 【ENTER】キーを押します。
キャリッジが移動します。



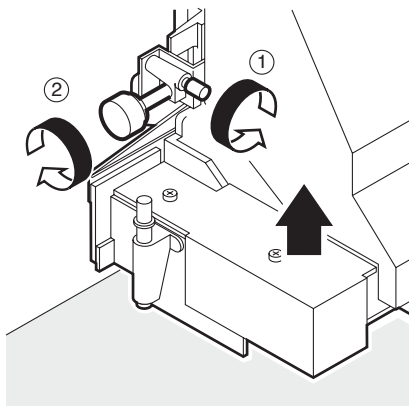
メンテナンス
キャリッジ アウト <ent>

- ⑥ フロントカバーを開けて、使用する布を
プラテン上にセットします。
キャリッジはキャッピングステーションの左外側に
移動しています。

- ⑦ キャリッジを調整しやすい位置まで、手
で移動します。
フロントカバーを開けると、キャリッジは手で動か
すことができます。

- ⑧ ヘッドの高さ調整をします。

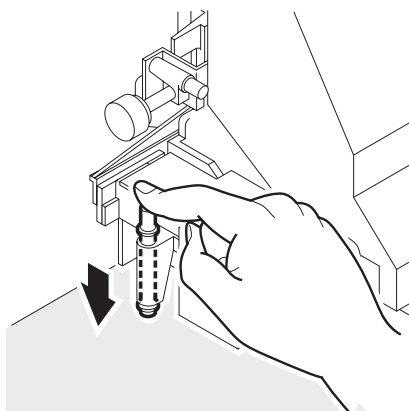
1. サポートネジ①を緩め、高さ調整ネジ②を左
側からみて時計回りにまわして、ヘッドを上
に移動します。



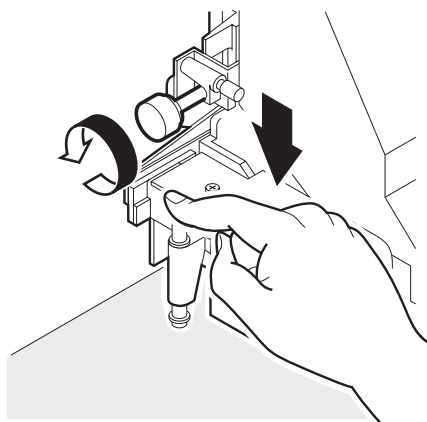
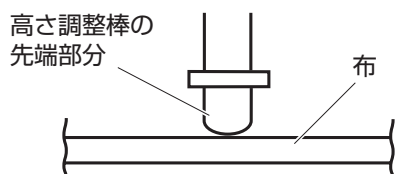
2. ヘッド高さ調整棒を、右手で上から押します。
ヘッド高さ調整棒を下に押しても動かない位
置まで押し込みます。



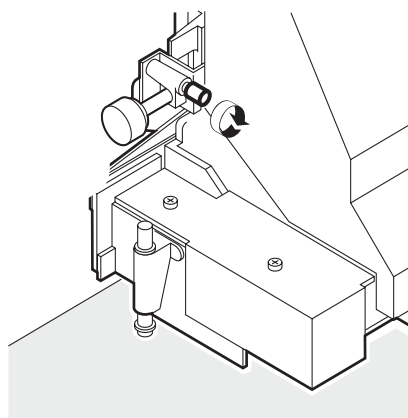
- このときに、高さ調整棒の先端が布
表面に付いてしまう場合は、前ペー
ジ操作手順⑧-1 を実行して、ヘッ
ドをさらに上に上げてください。



3. ヘッド高さ調整ネジを左側から見て反時計回りにまわして、ヘッドを下に移動します。
ヘッド高さ調整棒を押したままで、棒の先端部分が使用する布の表面に触れる高さまでヘッドを下げます。



4. ヘッド高さ調整が終わったら、サポートネジを締めます。



セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

- ⑨ フロントカバーを締めます。

- ⑩ 【ENTER】 キーを押します。

キャリッジが動いて、ステーションに移動します。



ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

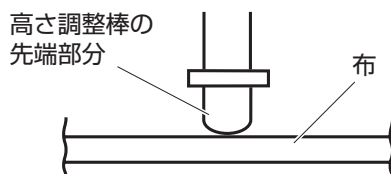
重要! ★ ヘッドの高さ調整をすると、作図点がずれます。ヘッド高さ調整をした際には必ずドット位置補正をしてください。(☞ P.4-6)

ヘッド高さ調整をする際のポイント



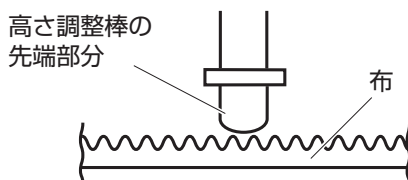
- ヘッド高さ調整は、高さ調整棒の先端が布の表面に触れる高さに調整すると、ヘッドと布印字面の距離が最適になります。
- ヘッドの高さを上げて、高さ調整棒の先端を布表面に触れる高さで調整した場合は、布印字面とヘッドの距離は変わりません。
- 布表面の毛羽立ちや布端エッジ部分のソリ、または作図中の布凹凸をさけたい場合は、ヘッドと布印字面の距離を広げて使用できます。
- ヘッドと布印字面の距離を広げた場合、印字品質は低下します。

適正位置



距離を広げた位置

毛羽立ちのある布や、ソリや凸凹がある布を使用する場合



- 重要!** ★ ヘッドの高さ調整をすると、作図点がずれます。ヘッド高さ調整をした際には必ずドット位置補正をしてください。(☞ P.4-6)

布をセットする

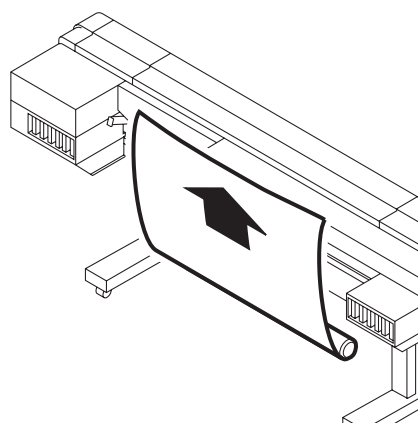
セット可能なメディアは、「ロール」と「リーフ」があります。
ただし、「リーフ」を使用する場合も「ロール」と同じ扱いをして作図します。
設定リストの作図をする場合などリーフ紙を使用する場合は、セット位置にご注意ください。

ロールをセットする

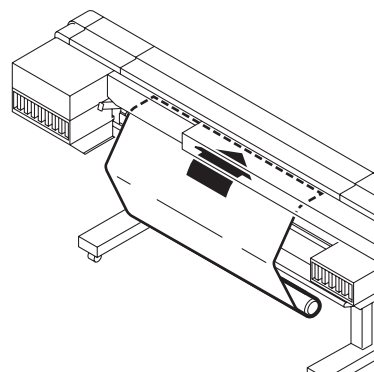
後付け繰出し巻き取り装置の説明に従ってセットしてください。

操作手順

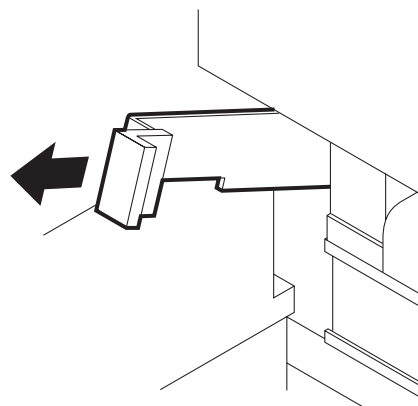
- ① 布を本装置の後ろ側から、Yカバーの高さまで引き出します。



- ② 駆動ローラーとピンチローラーの間に、布の先端を差し込みます。



- ③ 後ろのクランプレバーを引き上げます。
布の先端をクランプします。



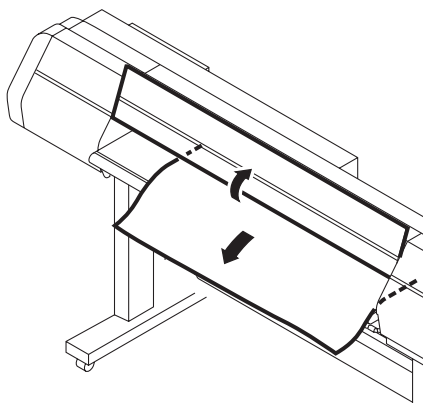
1

セットアップ

- ④ 本装置手前側から布先端を引き出します。
引き出した布が床に着くぐらい引き出します。



- フロントカバーを開けて、布先端を手で押さえながらクランプレバーを上げ、布を引き出してください。

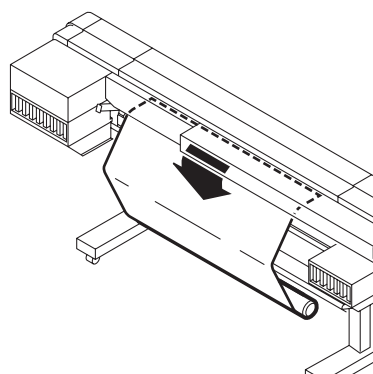


- ⑤ 本装置後ろ側から、紙管を持って数回転巻き戻します。

布とロールの引き具合を、たるみを作り無理のない状態にします。

重要!

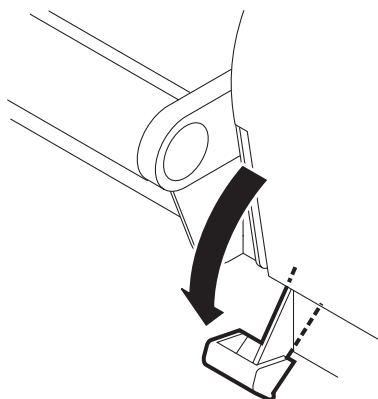
- ★ 必ず紙管を持って巻き戻してください。布部分を直接持って巻き戻すと、巻きぐせを付ける原因となります。



- ⑥ 本装置前側のクランプレバーをさげます。
前側に引き出したロールをピンチローラーで固定します。



- 使用する布が、カール、反り返り、毛羽立ち等で、布端が浮いてくる場合は、「布押さえ」を使用してください。(P.1-11)

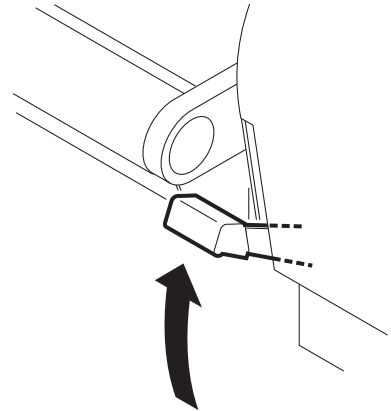


ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる

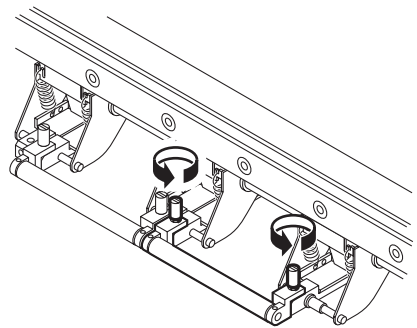
使用する布の左右端が布中央部に比べて伸びている場合や、布端ほつれ防止用のガミング処理で厚みが厚くなっている場合は、シワが発生しやすくなっています。
この場合、布左右端部のピンチローラーを外してご使用ください。

操作手順

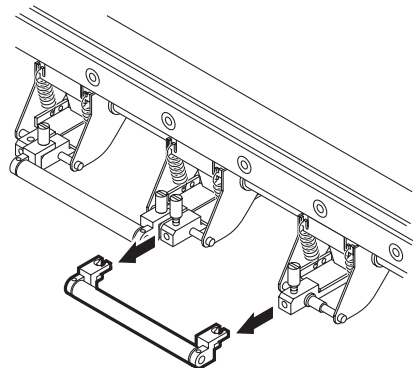
- ① 前のクランプレバーを上げます。
ピンチローラーが上がります。



- ② 外したいピンチローラーの左右のツマミネジを緩めます。



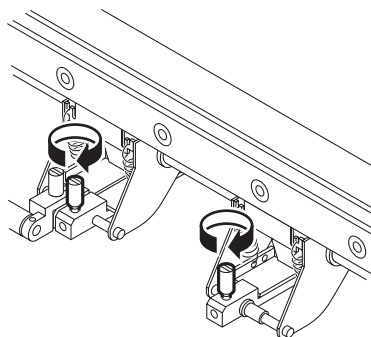
- ③ ピンチローラーを手前に引き抜きます。



1

セットアップ

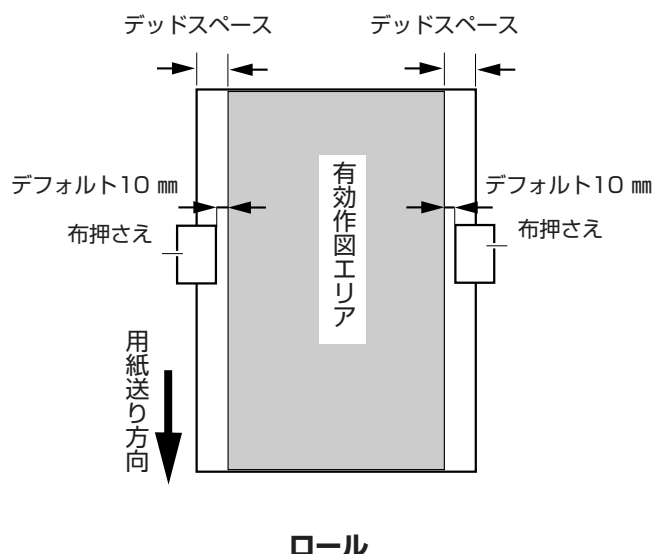
-
- ④ ツマミネジの脱落防止、紛失防止のため、
ツマミネジを軽く締めておきます。



- 重要!** ★ 本装置左右端のピンチローラーを外した場合に、外した位置に出ている
布の左右の長さが極端に異なる場合は、再度セットしてください。
(「ロールをセットする」 P.1-41)

使用する布の作図範囲を指定する（有効作図エリア）

本装置は、使用する布のサイズに関係なく、機構上作図できないエリアがあります。
この作図不可のエリアを「デッドスペース」と呼びます。
使用する布のサイズから「デッドスペース」を差し引いた範囲を、布の「有効作図エリア」と呼びます。



- 布の前後端のデッドスペースは、導布の使用により小さくすることもできます。

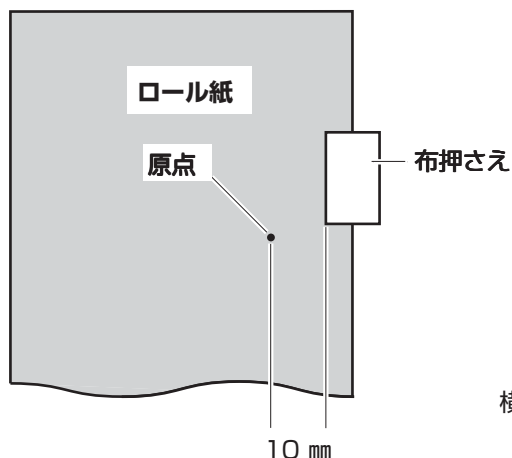
余白（デッドスペース）の変更

デッドスペースは変更することが可能です。
デッドスペースを変更して、有効作図エリアを変更してください。
デッドスペースの設定方法については、P.3-14 をお読みください。

作図原点を設定する

セットした布の上に、データの作図原点を設定します。

布をセットし、メディア検出が終了した後に本装置では下図の作図原点を自動的に指定します。



横方向 : 布押さえの左端から 10mm の位置

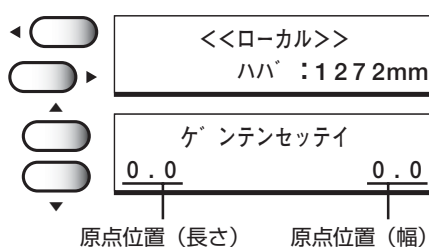
作図原点の設定

作図エリアが広く、指定された原点以外の場所で作図する場合は、原点を再設定する必要があります。

操作手順

- ① メディア検出が終了した後に、ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して作図原点を設定する位置までキャリッジを動かします。

移動すると、キャリッジに合わせて原点が変わります。キャリッジ移動による作図原点をディスプレイに表示します。

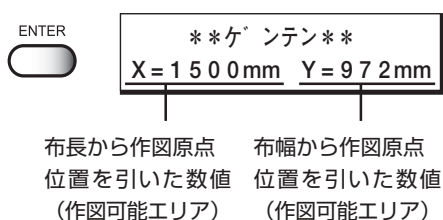


- ② 作図原点を決定したら、【ENTER】キーを押します。

作図原点が変更されます。

作図可能エリアを表示し、ローカルモードになります。ロール紙を使用している場合は、Xの長さは検出されないため、表示しません。

次回作図を開始する場合は、今回設定した位置を作図原点として作図を開始します。



その他のセッティングについて

プラテン板を取り付ける

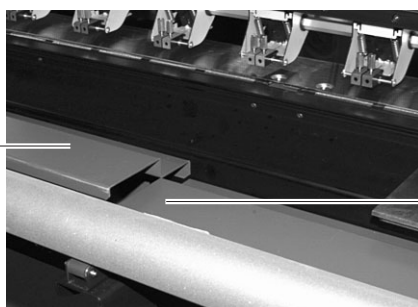
インクの裏抜けの無い布地を使用する場合にプラテン板を取り付けます。

インクの裏抜けの程度に応じて、取り付ける位置と向きを3段階に設定します。

(P.1-12を参照)

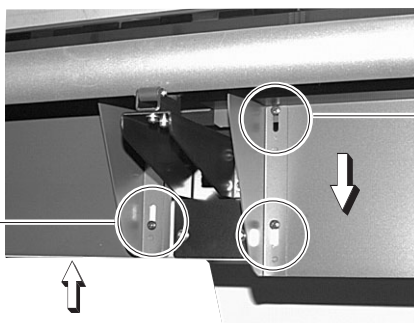
プラテン板を取り付ける際に、Fカバーの高さを調整します。

Fカバーが
上がっている状態
(最上位点)



Fカバーが
下がっている状態
(最下位点)

ネジ各4本を緩めて
FカバーL、Rを上げ
ます。



ネジ各4本を緩めて
FカバーL、Rを下げ
ます。

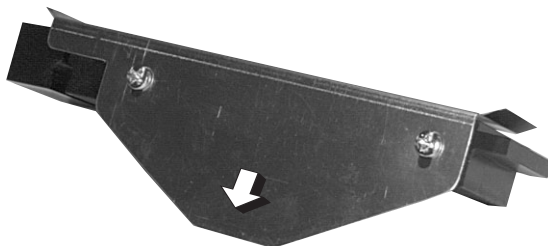
1

セ
ット
ア
ッ
プ

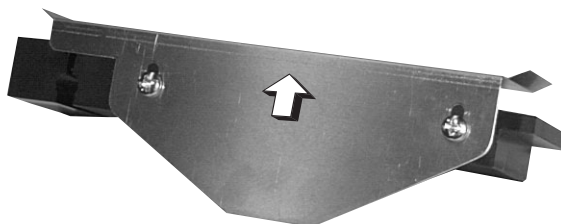
布押さえの隙間を切り替える



- ご使用になる布の厚みが 1.5mm 以下の場合は、ステンレス板を長穴の範囲の上側でネジ止めした状態で使ってください。



- ご使用になる布の厚みが 1.5mm ～ 5.5mm の場合は、ステンレス板を長穴の範囲の下側でネジ止めした状態で使ってください。



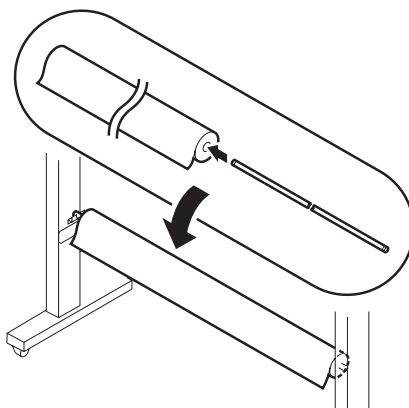
重要!

- ★ ステンレス板を上にする場合、ヘッド高さ調整を必ず行ってください。高さ調整をしないとヘッドが破損する場合があります。

間紙（合わせ紙）のセット

間紙は、作図後乾燥していない布地の裏写りを防止するために使用します。

- ① 間紙バーハンガーをはずして、ロール紙管に間紙バーを入れてセットします。



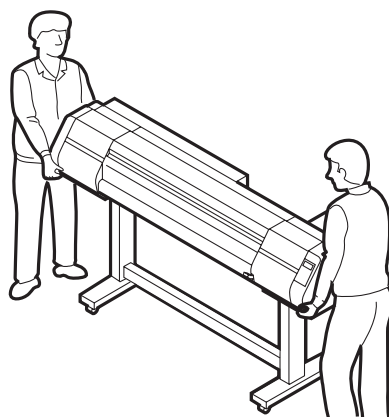
本装置の移動

本装置を組み立て後、設置場所などへの移動方法について説明します。
移動するときは、キャストのストッパのロックを解除してください。

- 重要!** ★ 移動する時は、大きな振動を与えないでください。
★ 移動後は、必ずキャストのストッパをロックしてください。

移動方法

本装置を移動するときは、2人以上で図のように運んでください。
カバーを押すと割れる場合があります。

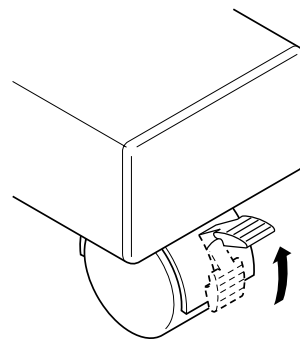


1

セットアップ

キャストのロック

装置を移動するときは、ストッパを上げてロックを解除してください。
脚のキャストには、ストッパが付いています。
本装置を設置するときは、ストッパを下げてキャストをロックします。



2 章

基本機能の使い方

作図の開始から終了までの基本操作を説明します。
応用機能を使用する前に、操作パネルのキー操作や
ディスプレイに表示するメニューのモードを覚えて、
基本機能の使い方を覚えましょう。

本章の内容

操作について	2-2
画像データを作図する	2-6
インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する	2-8
インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は	2-9
日常のお手入れ	2-10

操作について

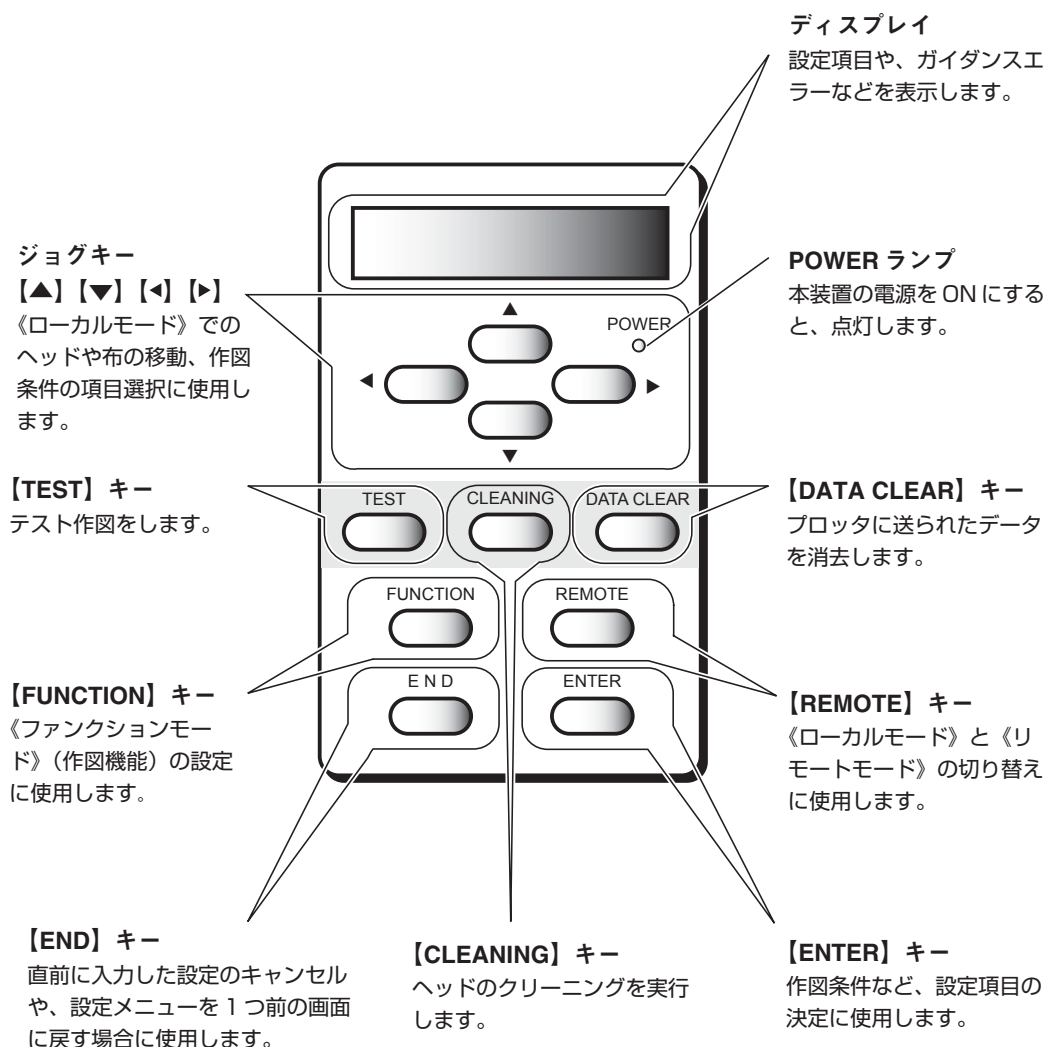
本装置の操作に使用する「操作パネル」や設定する項目のメニューについて説明します。

操作パネル

操作パネルは、作図方法や作図後のメンテナンス方法などを設定します。

プロッタを操作する場合は、必ず操作パネルを使用します。

操作パネルの使い方を覚えましょう。



ジョグキーのはたらき

ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

ジョグキーのはたらきについて説明します。

	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定の選択時
	_____	キャリッジを左へ移動します。	_____	_____
	_____	キャリッジを右へ移動します。	_____	_____
	_____	布を奥へ移動します。	1 つ前の機能に戻ります。	次の値を選択します。
	_____	布を手前に移動します。	次の機能に移ります。	1 つ前の値を選択します。

重要! ★ バックフィード（布を奥に移動する）は行わないでください。
 プラテン部に布がたわみ込んで裏抜けインクで布を汚してしまう恐れがあります。また、繰出装装置にたるみが発生し、次の作図開始時に所定のテンションが得られなくなります。どうしてもバックフィードを行う場合は、上記事項を意識しながらバックフィードを実行してください。

メニュー・モード

ディスプレイに表示する設定項目のことを、メニューと呼びます。

操作パネルで設定する操作は、下記の3つのモードでディスプレイに表示します。

各メニューモードについて説明します。

《ローカルモード》

ローカルモードは、作図準備状態のモードです。

電源スイッチをONにして、メディア検出を終了するとローカルモードになります。

( P.1-23) ローカルモードでは以下の操作が可能です。

1. ジョグキーを押してメディア検出や原点の設定をします。
2. 【TEST】キーを押して「テスト作図」をします。
3. 【CLEANING】キーを押して「ヘッドクリーニング」をします。
4. 【DATA CLEAR】キーを押して、受信した作図データを消去します。
5. 【FUNCTION】キーを押して、作図条件の各設定をします。
6. 【ENTER】キーを押して、ガイダンスを表示します。

重要! ★ ローカルモードのままでは、コンピュータから受信したデータの作図はできません。
 【REMOTE】キーを押して、リモートモードに変更してから作図します。

《リモートモード》

プロッタを動作させ、コンピュータから受信したデータを作図するモードです。

ローカルモード時は、【REMOTE】キーを押してリモートモードにします。

《ファンクションモード》

ファンクションモードとは、作図方法に関する機能の設定をするモードです。

ローカルモード時に【FUNCTION】キーを押してファンクションモード（作図機能設定モード）にしてから、作図条件の設定をします。

メニューツリー

プロッタの操作と作図条件の設定は、実行する[操作キー]を押した後に[設定項目]を選択して[詳細設定]をする構造になっています。

メニューツリーの多岐がどのように広がっていくかを理解して、操作してください。

(☞ P. 付録-5)

操作パネルの【操作キー】と設定の関係を、下記のメニューツリーに示します。

重要! ★ 操作を実行するためには、本装置のモードが《ローカルモード》になっている必要があります。

操作手順

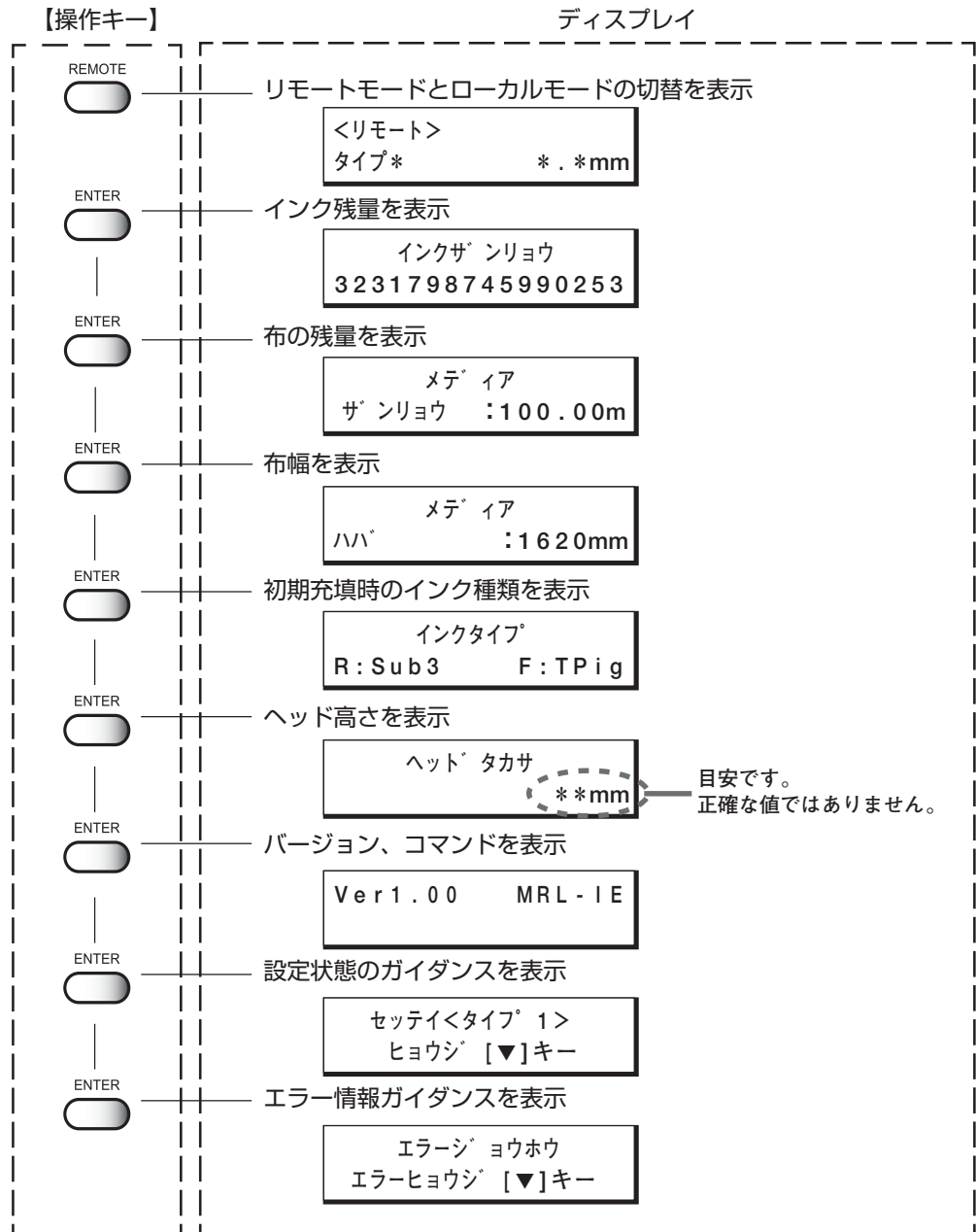
- ① 電源を ON にします。(☞ P.1-23)
- ② ディスプレイにローカルモードを表示します。
- ③ 操作パネルを使用した機能設定は、下記の手順で設定します。
 1. 操作パネルから操作キーを選択して押します。
 2. 設定項目を選択します。
 3. 詳細設定をします。

【操作キー】	【設定項目】	【詳細設定】
	[▲] [▼] [◀] [▶] + [ENTER]	[▲] [▲] [◀] [▶] + [ENTER]
TEST	テスト作図	テスト作図実行
CLEANING	クリーニングタイプ	ノーマル・ソフト・キョウリョク
DATA CLEAR	データクリア	データクリア実行
FUNCTION	設定：	
	作図方式	作画品質：標準・きれい・はやい
	重ね塗り	1 回～9 回
	優先順位	乾燥時間：ホスト・パネル
	メンテナンス：	
	リスト	作図実行
	ドット位置補正	調整
	ステーションメンテ	実行
	DISPLAY：	
	表示言語	English, Japanese, Portuguese Italian, Spanish, French, German
ENTER	ガイダンス表示	



● 上記メニューツリーは一部項目のみ記載してあります。詳細については P. 付録-5 を参照してください。

メニューは、項目を設定せずに表示するだけの場合があります。
このメニューでは、表示する内容を選択します。



2

基本機能の使い方

画像データを作図する

作図を開始する

作図の基本操作の説明をします。

作図条件の設定はプロッタ側で可能ですが、ここではコンピュータ側で設定してあるデータをプロッタに送信して作図する方法について説明します。

プロッタ側での作図の設定は、「3章・応用機能の使い方」をお読みください。

操作手順

- ① プロッタの電源を ON にします。

(👉 P.1-23)

- ② 布をセットします。(👉 P.1-41)

メディア検出後、ローカルモードになります。

<<ローカル>>
ハバ° : 1272mm

- ③ [REMOTE] キーを押します。

リモートモードになります。



<リモート>
タイプ° 1 0.0 m

- ④ コンピュータからデータを受信します。

作図データの作図設定を表示します。

データの送信方法については、付属の出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。

- ⑤ 作図を開始します。

作図を開始すると、作図した分のメディア長を表示します。

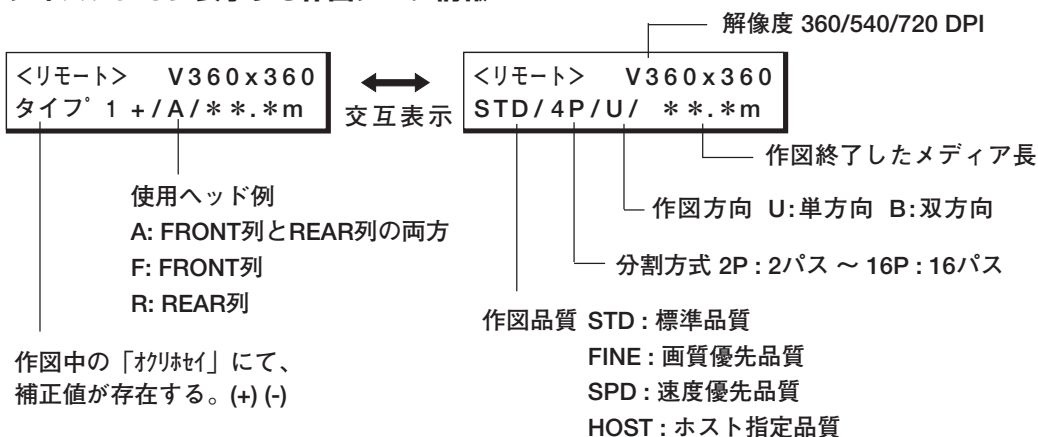
<リモート> V360x360
STD/4P/U/ 12.7m

- ⑥ 作図が終了したら、[REMOTE] キーを押してローカルモードに戻します。



<<ローカル>>
ハバ° : 1272mm

ディスプレイに表示する作図データ情報



作図を中止する

作図を途中で中止する場合、キャリッジを止めて受信したデータを本装置から消去します。

操作手順

- ① 【REMOTE】 キーを押して、作図を中止します。



<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm

- ② コンピュータからデータを送信している場合、データ送信を止めます。

- ③ 【DATA CLEAR】 キーを押します。
受信したデータを消去します。



データクリア
<ent>

- ④ 【ENTER】 キーを押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm

作図が終了したら

作図を終了した後の処理操作（電源の OFF）を説明します。

操作手順

- ① ローカルモードになっていることを確認します。



<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm

- ② プロッタの電源を OFF にします。
(☞ P.1-24)

インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する

テスト作図を実行する

テスト作図は、作図する前にヘッドのインク詰まりによる作図不良（テストパターンにカスレや抜け）がないか確認する機能です。

（重要！） ★ テスト作図でカスレや抜けがある場合は、クリーニング機能を実行します。
(☞ P.2-9)

操作手順

- ① ローカルモードになっていることを確認します。

REMOTE



<<ローカル>>
ハバ° : 1 2 7 2mm

- ② 【TEST】 キーを押します。

TEST



テストサクス°
<ent>

- ③ 【ENTER】 キーを押します。
テスト作図を開始します。

ENTER



**テストサクス° **

テスト作図終了後ローカルモードに戻ります。



- 本機能は、ホストデータ作図中にも実行可能です。ただしホストデータの一部分が抜けることとなります。
抜ける量は、メディア幅、パス数、解像度、ホストのデータ転送速度により異なります。

<<ローカル>>
ハバ° : 1 2 7 2mm

- ④ ホストデータ作図中に実行した場合は、
【REMOTE】 キーを押します。
リモートモードになります。

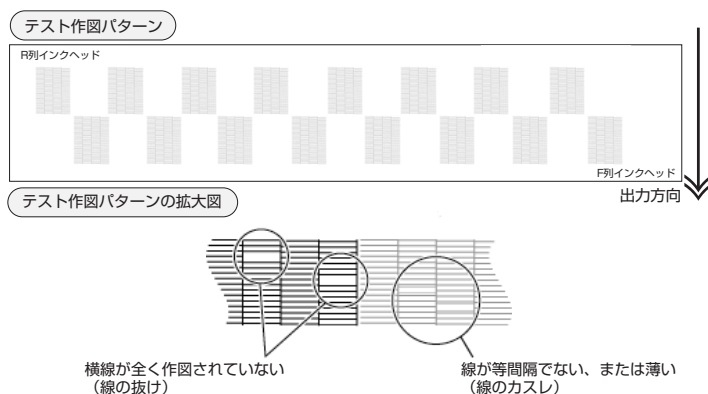
REMOTE



<リモート>
5 . 6mm

テスト作図パターンの確認をする

テストパターンは、各インクのヘッドごとに作図します。テスト作図パターンを見て、クリーニングが必要なインクヘッドを確認します。



インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は

クリーニングを実行する

テスト作図で作図不良がある場合は、クリーニング機能を実行してインクヘッドのクリーニングをします。

クリーニング後テスト作図を実行しても作図不良が直らない場合は、再度クリーニングをしてください。クリーニングは、テスト作図パターンが正常に作図するまで実行します。



★ 何度クリーニング機能を実行しても作図不良が改善されない場合は、ステーション内部のクリーニングをしてください。(P.4-8)

ノーマル : 作図抜けに使用します
ソフト : 作図カスレに使用します
キョウリョク : 作図抜けが多い場合に使用します

操作手順

① プロッタの電源を ON にします。(P.1-23)

② 布をセットします。(P.1-41)

メディア検出後ローカルモードになります。

③ 【CLEANING】キーを押します。

CLEANING



④ ジョグキー【▲】【▼】を押して、クリーニングするヘッドのブロックを選択します。
ジョグキーを押すごとに、クリーニングするブロックが切り替わります。テスト作図の上段 8 個が REAR 列ヘッドを示し、下段 8 個が FRONT 列ヘッドを示します。
選択可能なヘッドブロックは、[1234], [5678], [ABCD], [EFGH] の 4 種類です。

<<ローカル>>
ハバ : 1 2 7 2mm

クリーニング : 1 2 3 4 5 6 7 8
センタク : ABCDEFGH

クリーニング : ----- 5 6 7 8
センタク : ABCDEFGH

クリーニング : ----- 5 6 7 8
センタク : ABCDEFGH

⑤ 【ENTER】キーを押します。

ENTER



クリーニング
タイプ : ノーマル

⑥ ジョグキー【▲】【▼】を押して、クリーニングの方法を選択します。



クリーニング
タイプ : ソフト

⑦ 【ENTER】キーを押します。

クリーニングを開始します。動作の残り時間を 2 行目に表示します。

ENTER



クリーニング チュウ
00 : ** : **

動作が終了すると、ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ : 1 2 7 2mm

日常のお手入れ

本装置の精度を保ちながら末永くお使いいただけるよう、使用頻度に応じて、または定期的にお手入れをしてください。

長期間使用しない場合は

- 重要!**
- ★ 電源を必ず切ってください。(P.1-24)
 - ★ セットしてある布を取り除いてください。
 - ★ クランプレバーを上げた状態にしてください。

お手入れ上のご注意



- ★ 本装置を、絶対に分解しないでください。感電および破損する原因になります。
- ★ 本装置の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損する原因になります。



- ★ ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。カバーの表面が変質・変形する恐れがあります。
- ★ 本装置の内部に潤滑油などを注油しないでください。プロッタメカニズムが故障する恐れがあります。

スライダ下面の付着インクの洗浄

本装置を長期間で使用になると、ゲル状になったインクがスライダ下面に溜まってくることがあります。そのままにしておくとインク滴が大きくなり、メディアを汚してしまう原因になります。定期的にヘッド下部を付属の綿棒に水等をつけてインク滴をこすり落としてください。

この際に、ヘッドのノズル部分をこすらないように注意して洗浄を行ってください。
(P.4-13 操作手順⑪を参照してください。)

ワイパのお手入れ

ワイパは使用していると、ゴミやインクで汚れてきます。ワイパが汚れているとヘッドクリーニングをしても逆にヘッドを汚す原因になります。

ワイパは定期的にお手入れをしてください。

ワイパクリーニングの方法については、P.4-10 を参照してください。

ワイパシャフトのクリーニング

ワイパのシャフトが汚れているとワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

裏抜けインクの洗淨

薄い布にプリントすると、インク溝に裏抜けしたインクが付着します。

この場合、水道水で洗い流してください。

外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、水または水で薄めた中性洗剤を柔らかい布に含ませ、よくしぼってから拭き取ってください。

3章

応用機能の使い方

「2章 基本機能の使い方」の操作を覚えたら、プロッタ側で作図条件を設定してプリントする「応用機能の使い方」を覚えましょう。

応用機能を使用し、作図データに合わせた作図条件を設定しましょう。

本章の内容

応用機能について	3-2
作図条件の設定の前に	3-3
折り返しバーの調整方法	3-5
作図する布をセットしたら	3-7
各作図方式を設定する	3-8

応用機能について

応用機能は、コンピュータから画像データをそのまま設定通りに出力せずに、作図条件を変更して応用的な出力をする機能です。応用機能は【FUNCTION】キーを使用して設定します。

ファンクションメニュー

ファンクションメニューとは、本装置の作図条件を設定するメニューのうち、ファンクション（作図機能）について設定する項目のことを言います。ファンクションメニューの構造と操作を覚えて、作図条件を設定しましょう。

ファンクションメニューの項目には、[セッテイ]、[メンテナンス]、および[ディスプレイ]の3種類があります。

この章では、ファンクションメニューの[セッテイ]と[ディスプレイ]について説明します。

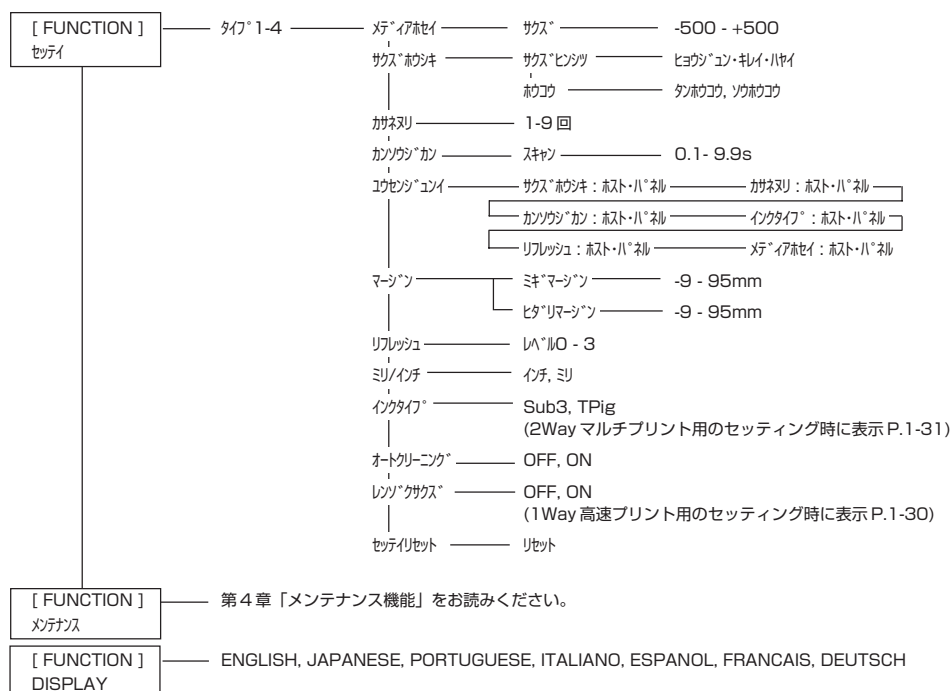
ファンクションメニューの[メンテナンス]については、「4章メンテナンス機能」をお読みください。

[セッテイ]・[ディスプレイ]

下の表は、ファンクションメニューのメニューツリーです。

キー操作の流れを覚えて、作図の応用機能を使いましょう。

ファンクションメニューの設定は、一連の作図設定をまとめて使用可能にするために、まず最初に設定する作図方法をタイプ 1 から 4 に割り当ててから、各詳細設定を行います。



作図条件の設定の前に

作図条件の各設定をする前に、ファンクションメニューの基本操作について説明します。
以下の3点を確認してから、ファンクションメニューの作図条件の各設定をします。

1. メニューモードが《ローカル》モードになっているかを確認します。
2. ディスプレイに表示する言語が選択してあるか確認します。
3. 作図条件の一連の設定を記憶する[タイプ]を選択します。

ファンクションメニュー設定の前に基本操作の確認をして、各作図条件を設定します。

メニューモードを確認する

ファンクションメニューの設定をする前に、メニューモードを確認します。
メニューモードは、ローカルモードまたはファンクションモードから開始します。
ディスプレイが、《ローカル》または《FUNCTION》になっているかを確認します。
(P.2-3 参照)

複数の作図条件をまとめて登録する（タイプの選択）

作図条件をファンクションモードで設定した場合に、その一連の作図条件をまとめてプロッタに登録します。一連の作図条件は、タイプ1から4までの4種類を登録し、次回使用する場合に[タイプ]ごとの作図条件を使用可能です。使用するメディアや、作図方法に合わせて作図条件をタイプごとに設定しておく并使用する際に便利です。

ここでは、作図条件をどのタイプに割り当てて登録するかを説明します。

操作手順

- ① プロッタの設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

<<ローカル>>
ハバ° : 1 2 7 2mm

- ② 【FUNCTION】 キーを押します。

FUNCTION


FUNCTION
セッテイ <ENT>

- ③ 【ENTER】 キーを押します。

ENTER


セッテイ
センタク : タイフ° 1

- ④ ジョグキー【▲】【▼】を押して、タイプ1から4を選び設定します。

選択可能なタイプは4種類あります。
[タイフ°1], [タイフ°2], [タイフ°3], [タイフ°4]




セッテイ
センタク : タイフ° 1

- ⑤ 【ENTER】 キーを押します。

各作図条件の設定をします。

( P.3-7 ~ P.3-22)

ENTER


タイフ° 1
メデ° イアホセイ <ent>

タイプの変更

作図中はタイプの変更はできません。

作図中にタイプを変更する場合は、作図を中止（P.2-7 参照）してからローカルモードまたはファンクションモードにて変更するタイプを選択します。



- 作図中に設定を変更できるのは、以下の項目のみです。

[ミリ/インチ]、[メジャー単位]、[センタリング]、[マトリ]

上記以外の設定を作図中に変更しようとする、エラーメッセージを表示します。

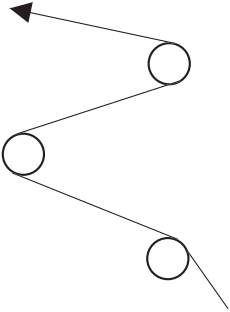
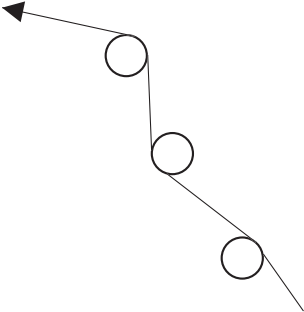
ERROR34

ミサクス データアリ

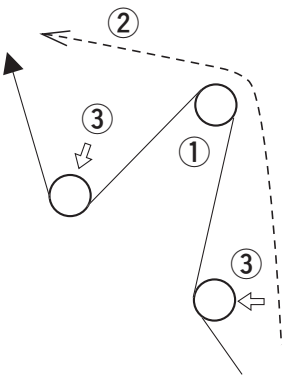
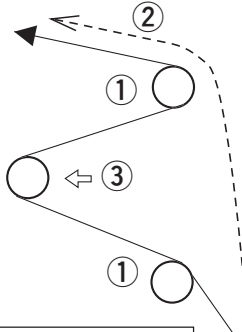
折り返しバーの調整方法

インクジェットプロッタに使用するメディアには、天然素材、合成繊維など素材の違うものから、織物、編物など製造方法の違うものなど、様々な種類があります。また、同じメディアでも前処理行程の違いなどから、伸縮性の特性が変化します。このような様々なメディアを、そのメディアに合った適正なテンションをかけた状態で作図を行うために、折り返しバーの取り付け位置、取り付け本数を調整する必要があります。

折り返しバーへの巻き付け角度を変える

テンションが強いメディアセット	テンションが弱いメディアセット
 巻き付け角度を大きくすると、テンションが強くなる。	 巻き付け角度を小さくすると、テンションが弱くなる。

折り返しバーへの巻き付け方向を変える

メディアセット1	メディアセット2
 ①折り返しバー1本をセットする。 ②メディアをセットする。 ③折り返しバー2本をセットする。	 巻き付け角度を大きく取りたい時に有効 ①折り返しバー2本をセットする。 ②メディアをセットする。 ③中央のバーをセットする。

現象と対応

一般的な対処方法について説明します。使用するメディアにより、この対応では現象の解消ができない場合があります。任意のテストデータによる作図を数回行い、現象が解消できない場合は、使用を中止して下さい。

現 象	対 応	備 考
黒スジが発生する	1. メディア補正値を増やす。 2. 折り返しバーの抵抗を減らす。 ・ 折り返しバーの本数を減らす。 ・ メディアの巻き付け角度が小さくなるように、折り返しバーの取り付け位置を変更する。 (前頁参照)	主に印字すると縮みやすいメディアに見られる現象。
白スジが発生する	1. メディア補正値を減らす。 2. 折り返しバーの抵抗を増やす。 ・ 折り返しバーの本数を増やす。 ・ メディアの巻き付け角度が大きくなるように、折り返しバーの取り付け位置を変更する。 (前頁参照)	主に印字すると伸びやすいメディアに見られる現象。
ピンチローラー前後でメディアにシワが発生	1. 折り返しバーの抵抗を減らす。 ・ 折り返しバーの本数を減らす。 ・ メディアの巻き付け角度が小さくなるように、折り返しバーの取り付け位置を変更する。 (前頁参照)	主に曲がりのある、または局所的なたるみのあるメディアに見られる現象。
ランダムに白スジ、黒スジが発生する	1. 細く強度のない紙管、または曲がった紙管を使用していないか、確認する。 ⇒ 紙管を交換する。 2. 折り返しバーの取り付け位置を変更する。(上記の 1. 黒スジ、2. 白スジへの対応を参考)	

作図する布をセットしたら

布の種類による送り量を補正する[メディアセリ]

本装置は布を前面に少しずつ送り出しながら作画します。布の種類が変わると送り出し量の適正値も変わり、作図した画像に縞が入るなど綺麗に作図できない場合があります。このような布の種類によるメディア送り量の補正をするために、テスト作図をして補正します。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
メディアホセイ <ent>

- ③ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
サクスクイシ :ent

- ④ 【ENTER】 キーを押します。

メディア補正作図を開始します。



サクスクチュウ
シハラクオマチクタサイ

- ⑤ 出力パターンから補正値を入力します。

ジョグキー【▲】【▼】を押して、補正値を入力します。

作図結果が隙間のある場合：マイナス値を選択。

作図結果が重なっている場合：プラス値を選択。



タイプ 1
ホセイチ =0

適正パターン

隙間があるパターン

重なっているパターン

- ⑥ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
サクスクイシ :ent

- ⑦ 【END】 キーを2回押すと、メニューが《ローカル》モードまで戻ります。



<<ローカル>>
ハバ :1272mm



- [メディアセリ]は、実作図開始後も「データクリア」することなく実行できます。
(☞ P.3-21) ローカルモードにしてから、補正量を変更してください。

3

応用機能の使い方

各作図方式を設定する

プロッタ側で作図方式を変更する

プロッタ側で作図品質を決定する作図方式を設定します。

作図方式の設定項目は、「作図品質 [サクス・ヒンシツ]」および「印刷方向 [ホウシキ]」の2種類があります。

作図品質と作図スピードの関係について[サクス・ヒンシツ]

作図品質の設定項目は、「ヒョウジュン」、「キレイ」および「ハヤイ」の3種類があります。

ヒョウジュン : 標準的な作図品質
キレイ : 高品質・低スピード
ハヤイ : 高スピード・やや劣る品質

操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク : タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メテ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図方式 [サクス・ヒンシツ] を選択します。

▲
ENTER
▼

タイプ 1
サクス ホウシキ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1 ホウシキ
サクス ヒンシツ <ent>

- ⑤ [ENTER] キーを押します。
作図品質選択メニューを表示します。

ENTER

タイプ 1 ホウシキ
サクス ヒンシツ : ヒョウジュン

- ⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図品質を選択します。

選択可能な「品質」は3種類あります。
[ヒョウジュン], [キレイ], [ハヤイ]

▲
ENTER
▼

タイプ 1 ホウシキ
サクス ヒンシツ : ケレイ

- ⑦ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1 ホウシキ
サクス ヒンシツ <ent>

- ⑧ [END] キーを3回押します。

ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ : 127.2mm

作図方向について[ㄥㄥ]

作図する方向を選択します。

作図する際にプロッタはキャリッジを左右に動かして作図しますが、作図方向を設定することにより品質と印刷スピードの調整が可能です。

- 単方向 : キャリッジ移動時の 1 方向のみ作図します。品質は双方向に比べて良質です。
- 双方向 : キャリッジ移動時の往復の 2 方向作図をします。
速度重視のため品質はやや劣ります。
インクの重ね順により、往路と復路とで色が異なることがあります。
事前に確認の上で使用ください。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク : タイプ 1

- ② 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
メテ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、作図
方式 [サクス ホウシキ] を選択します。



タイプ 1
サクス ホウシキ <ent>

- ④ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1 ホウシキ
サクス ヒンシツ <ent>

- ⑤ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、作図
方向 [ㄥㄥ] を選択します。



タイプ 1 ホウシキ
ホウコウ <ent>

- ⑥ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1 ホウシキ
ホウコウ : タンホウコウ

- ⑦ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、作図
方向 [タンホウコウ]・[ソクホウコウ] を選択します。
ここでは、[タンホウコウ] を選択します。



タイプ 1 ホウシキ
ホウコウ : タンホウコウ

- ⑧ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1 ホウシキ
ホウコウ <ent>

- ⑨ 【END】 キーを 3 回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 127.2mm

インクの浸透が悪い場合は[カネリ]

重ね塗りはインクを複数回吹き付けて、浸透性を上げます。

毛足の長い布を使用する場合は、インクの浸透が悪い場合がありますので、重ね塗りを実行します。

- 重要!** ★ 絹など、水分による伸縮の大きな布を使用する場合は、[カネリ]を実行しないでください。
水分などで布が伸縮すると、作図品質の低下や、布がヘッドに引っかかるジャムの原因となります。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(👉 P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② 【ENTER】 キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メテ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、重ね塗り [カネリ] を選択します。



タイプ 1
カサネヌリ <ent>

- ④ 【ENTER】 キーを押します。

ENTER

タイプ 1 ホウシキ
カサネヌリ =1カイ

- ⑤ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、重ね塗りする回数を選択します。

重ね塗りの回数は 1 回から 9 回まで選択可能です。
ここでは、[3カイ] を選択します。



タイプ 1 ホウシキ
カサネヌリ =3カイ

- ⑥ 【ENTER】 キーを押します。

ENTER

タイプ 1
カサネヌリ <ent>

- ⑦ 【END】 キーを 2 回押します。
ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ :1272mm

インクの乾きが遅い場合は[カンソウジ カ]

インクの乾燥時間を設定します。乾燥時間は、スキャンごとの待ち時間を設定します。
乾燥時間は、作図の印字密度および布の種類により設定します。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
メテ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、乾燥時間[カンソウジ カ]を選択します。



タイプ 1
カンソウジ カ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
スキャン =0.0s

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
スキャン後の乾燥時間を設定します。
[スキャン] は、キャリッジがキャッピングステーションに戻ってから再び作図のためにキャリッジが動くまでの乾燥時間です。0.0 秒から 9.9 秒まで設定可能です。ここでは、[1.0] を選択します。



タイプ 1
カンソウジ カ =1.0s

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
カンソウジ カ <ent>

- ⑦ [END] キーを 2 回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ :1272mm

コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[1セツゾンイ]

作図条件を、本装置とコンピュータのどちらの設定を優先するかを決定します。

作図条件は、本装置と出力ソフトを使用したコンピュータからの送信データ上で設定可能です。これらの作図条件が異なる場合、作図する時点でどちらの作図条件を優先するかを決定します。

ホスト : コンピュータ（出力ソフト）の設定を優先して作図
パネル : プロッタ（本装置）の設定を優先して作図

優先順位は次の6項目について決定します。

作図方式、メディアの送り補正、重ね塗り、インクタイプ、乾燥時間、リフレッシュ

操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク : タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メディアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、優先順位 [1セツゾンイ] を選択します。



タイプ 1
ユウセンジ ユンイ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
サクス ホウシキ : ホスト

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図方式の優先順位 [ホスト]・[パネル] を選択します。

ここでは、[パネル] を選択します。



タイプ 1
サクス ホウシキ : パネル

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
カサネヌリ : ホスト

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、重ね塗りの優先順位 [ホスト]・[パネル] を選択します。

ここでは、[パネル] を選択します。



タイプ 1
カサネヌリ : パネル

- ⑧ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
カンソウジ カン : ホスト

- ⑨ ジョグキー【▲】【▼】を押して、乾燥時間の優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。



タイプ° 1
カンソウジ° カン :ハ° ネル

- ⑩ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1
インクタイプ° :ホスト

- ⑪ ジョグキー【▲】【▼】を押して、インクタイプの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。



タイプ° 1
インクタイプ° :ハ° ネル

- ⑫ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1
リフレッシュ° :ホスト

- ⑬ ジョグキー【▲】【▼】を押して、リフレッシュの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。



タイプ° 1
リフレッシュ° :ハ° ネル

- ⑭ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1
メデ° ィアホセイ° :ホスト

- ⑮ ジョグキー【▲】【▼】を押して、メディア補正の優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。



タイプ° 1
メデ° ィアホセイ° :ハ° ネル

- ⑯ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1
ユウセンジ° ユンイ <ent>

- ⑰ 【END】キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハハ° :1 2 7 2mm

布の左右余白を増減する[ミギマージン]・[ヒタリマージン]

メディア左右の余白を増減するために、デッドスペースの設定をします。
メディアの端面部分の余白を「デッドスペース」と呼びます。(P.1-50 参照)
縫い代など余白が必要な場合に本機能を使用してデッドスペースを設定します。
デッドスペースは布の左右にそれぞれ設定可能です。

[ミギマージン]の設定

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)
ここでは[タイプ 1]を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
メディアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
デッドスペース [マージン] を選択します。



タイプ 1
マージン <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
ミギ マージン <ent>

- ⑤ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
ミギ マージン = 0mm

- ⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
右のデッドスペースを設定します。
デッドスペースは、-9mm から 95mm までの
1mm 単位での設定が可能です。
ここでは、[10mm] に設定します。



タイプ 1
ミギ マージン = 10mm

- ⑦ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
ミギ マージン <ent>

- ⑧ 次の操作を選択します。
左マージンの設定をする場合は、続けて [ENTER]
キーを押した後ジョグキー [▲] [▼] を押して、「デッ
ドスペース [ヒタリマージン]」を選択します。
(☞ P.3-15 操作手順⑤)



タイプ 1
ヒタリマージン <ent>

- ⑨ [END] キーを 3 回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

[ヒタリマーゼン] の設定

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)
ここでは[タイプ 1]を選択します。

セッテイ
センタク : タイフ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1
メデ° ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
デッドスペース[マーゼン]を選択します。



タイプ° 1
マーゼン <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1
ミキ° マーゼン <ent>

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
左デッドスペース [ヒタリマーゼン] を選択
します。



タイプ° 1
ヒタ° リマーゼン <ent>

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1
ヒタ° リマーゼン : 0mm

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、左のデッ
ドスペースを設定します。
デッドスペースは、-9mm から 95mm までの
1mm 単位での設定が可能です。
ここでは、[10mm]に設定します。



タイプ° 1
ヒタ° リマーゼン : 10mm

- ⑧ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1
ヒタ° リマーゼン <ent>

- ⑨ [END] キーを 3 回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハハ° : 1272mm



- 本装置は、布押さえの位置を検出して作図エリア幅を設定しています。
布押さえの左右端の押さえ量を変えても左右の余白を変更することがで
きます。布押さえを布端から離すことによりフル幅作図も可能です。

ホコリが多い場所や湿度の低い場所では使用の場合は[リフレッシュ]

インクヘッドの詰まりを無くすため、作図中にインクヘッドのリフレッシュをします。
ホコリが多い場所や、湿度が低い場所で本装置を使用すると、作図の安定性が低下します。
リフレッシュを実行してインクヘッドからインクが適切に噴出するようにします。
リフレッシュの設定では、どのくらいの頻度でインクノズルのリフレッシュをするか、
[レベル0から3]を選択して設定します。

- レベル0 : リフレッシュの回数は少ない
- レベル1 : リフレッシュの回数は普通
- レベル2 : リフレッシュの回数はやや多い
- レベル3 : リフレッシュの回数が多い

操作手順

- ① タイプの選択をします。(👉 P.3-3)
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② 【ENTER】 キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メデ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、
リフレッシュ [リフレッシュ] を選択します。



タイプ 1
リフレッシュ <ent>

- ④ 【ENTER】 キーを押します。
リフレッシュレベル設定メニューを表示します。

ENTER

タイプ 1
リフレッシュ :レベ ル1

- ⑤ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、
リフレッシュレベルを設定します。
リフレッシュレベルは、4 種類選択可能です。
[レベル0], [レベル1], [レベル2], [レベル3]
ここでは、[レベル 2] に設定します。



タイプ 1
リフレッシュ :レベ ル2

- ⑥ 【ENTER】 キーを押します。

ENTER

タイプ 1
リフレッシュ <ent>

- ⑦ 【END】 キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ :127.2mm

表示する長さの単位を決める[ミリ/インチ]

ディスプレイに表示する設定値の単位を設定します。

原点設定やメディア検出後の布の「幅」や「長さ」を表示する場合に使用します。

表示単位は出荷時には[ミリ]に設定してあります。

- ミリ : 表示する数値の単位をミリにします
 インチ : 表示する数値の単位をインチにします

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
 センタク : タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
 メディアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
 表示単位 [ミリ/インチ] を選択します。



タイプ 1
 ミリ/インチ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。

表示単位選択メニューを表示します。



タイプ 1
 ミリ/インチ : ミリ

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
 表示単位 [インチ] ・ [ミリ] を選択します。
 ここでは、[ミリ] を選択します。



タイプ 1
 ミリ/インチ : ミリ

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1
 ミリ/インチ <ent>

- ⑦ [END] キーを 2 回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
 ハバ : 127.2mm

使用するインクの種類を設定する[インクタイプ]

装填したインクの内、使用するインクのタイプを選択します。

本装置は2種類のインクを装填可能ですが、作図する際には1種類のインクを選択して使用します。作図データとプリント布に合わせて、使用するインクを選択してから作図してください。

本機能は、異なる種類のインク混載時に設定可能です。

使用設定可能なインクは、装填しているインクタイプから選択します。

Sub3 : 昇華染料インク

TPig : 捺染顔料インク

(重要!) ★ 左右2つのインクステーションに同じタイプのインクがセットしてある場合は、「インクタイプの設定」は表示されないため設定できません。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク : **タイプ 1**

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メデアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
インクタイプ [インクタイプ] を選択します。



タイプ 1
インクタイプ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。
インクタイプ設定メニューを表示します。

ENTER

タイプ 1
インクタイプ : **Sub3**

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
インクタイプを選択します。
ここでは、インクタイプ[TPig]を選択します。



タイプ 1
インクタイプ : **TPig**

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
インクタイプ <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

作図開始前に自動クリーニングをする[オートクリーニング]

クリーニングを作図ごとに実行して、作図不良を防止します。

- ON : 作図前に自動的にヘッドをクリーニングします
OFF : 自動的にクリーニングをしません

操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク : タイプ 1

- ② 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
メテ ィアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、自動
クリーニングの設定 [オートクリーニング] を選択
します。



タイプ 1
オートクリーニング <ent>

- ④ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
オートクリーニング : OFF

- ⑤ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、自動
クリーニングの設定 [OFF]・[ON] を選択
します。
ここでは、[ON] を選択します。



タイプ 1
オートクリーニング : ON

- ⑥ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ 1
オートクリーニング <ent>

- ⑦ 【END】 キーを 2 回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 127.2mm

[インクアラート]になっても作図を続けるには[レンゾクサクス]

作図中にインク残量が少なくなり[インクアラート]を表示した場合に、使用するインクをインクステーションごと交換して次のファイルの作図ができます。

ON : [インクアラート]になっても片側のインクステーションを使用して、次のファイルの作図を実行できます。

OFF : [インクアラート]発生時のファイルの作図終了後、インク交換が必要です。

- 重要!** ★ 2つのインクステーションに異なるタイプのインクがセットしてある場合は、「連続作図の設定」は表示されないため設定できません。
- ★ 作図の途中で[インクアラート]が発生すると、作図を停止します。

操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ
センタク :タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
メディアホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、連続作図 [レンゾクサクス] を選択します。

▲
▼

タイプ 1
レンゾクサクス <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
レンゾクサクス :OFF

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、連続作図 [OFF]・[ON] を選択します。
ここでは、[ON] を選択します。

▲
▼

タイプ 1
レンゾクサクス :ON

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER

タイプ 1
レンゾクサクス <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ :1272mm

作図途中の状態を確認しながら布の送り量を補正する[メディア枕]

同種の布であっても、糸の番種や織り方がわずかに違っていると、送り量の適正値が変わります。また、全く同じ布を使用していても、印字率などが異なる作図データを作図する場合は作図画像に縞が入る場合があります。

この場合に、作図途中の状態を確認しながら布の送り量を補正します。(P.3-7)

- 重要!** ★ 使用する布種や、作図データを変更する場合は、[メディア枕]を必ず実行してください。
- ★ 本機能は、データ作図途中でも操作できます。
実際に作図する布やデータの作図中の状態を確認しながら、補正値を入力することができます。
- ★ 作図途中の[メディア枕]は、補正パターンを作図しません。補正値入力のみ入力操作します。

操作手順

- ① ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[メディア枕]を選択します。

セッテイ
センタク : タイフ° 1

- ② 【ENTER】キーを押します。



タイフ° 1
センタク = 0

- ③ 作図結果を確認しながら、ジョグキー
【▲】【▼】を押して、補正値を入力します。



タイフ° 1
センタク = 10

- ④ 【ENTER】キーを押します。



タイフ° 1
メデ° イアホセイ <ent>

- ⑤ 【END】キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハハ° : 1272mm

タイプごとに設定をリセットする[セッテイリセット]

設定した印刷条件を工場出荷時の設定値に戻します。

リセットは、作図条件を設定したタイプごとに実行します。

操作手順

- ① リセットするタイプの選択をします。

( P.3-3)

ここでは [タイプ° 1] を選択します。

セッテイ センタク	:タイプ° 1
--------------	---------

- ② 【ENTER】 キーを押します。



タイプ° 1 メテ° ィアホセイ	<ent>
---------------------	-------

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、リセット
[セッテイリセット]を選びます。



タイプ° 1 セッテイリセット	<ent>
--------------------	-------

- ④ 【ENTER】 キーを押します。



タイプ° 1 リセット	:ent
----------------	------

- ⑤ 【ENTER】 キーを押します。

工場出荷時の設定に戻ります。



タイプ° 1 セッテイリセット	<ent>
--------------------	-------

- ⑥ 【END】 キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>> ハハ° :1272mm

4 章

メンテナンス機能

本章は、本装置を適正にお使いいただくよう、作図品質の悪化の解決や、ワイパの交換方法に関する機能を説明します。
本装置の維持や、使用を一定期間停止する場合にメンテナンスを実行してください。

本章の内容

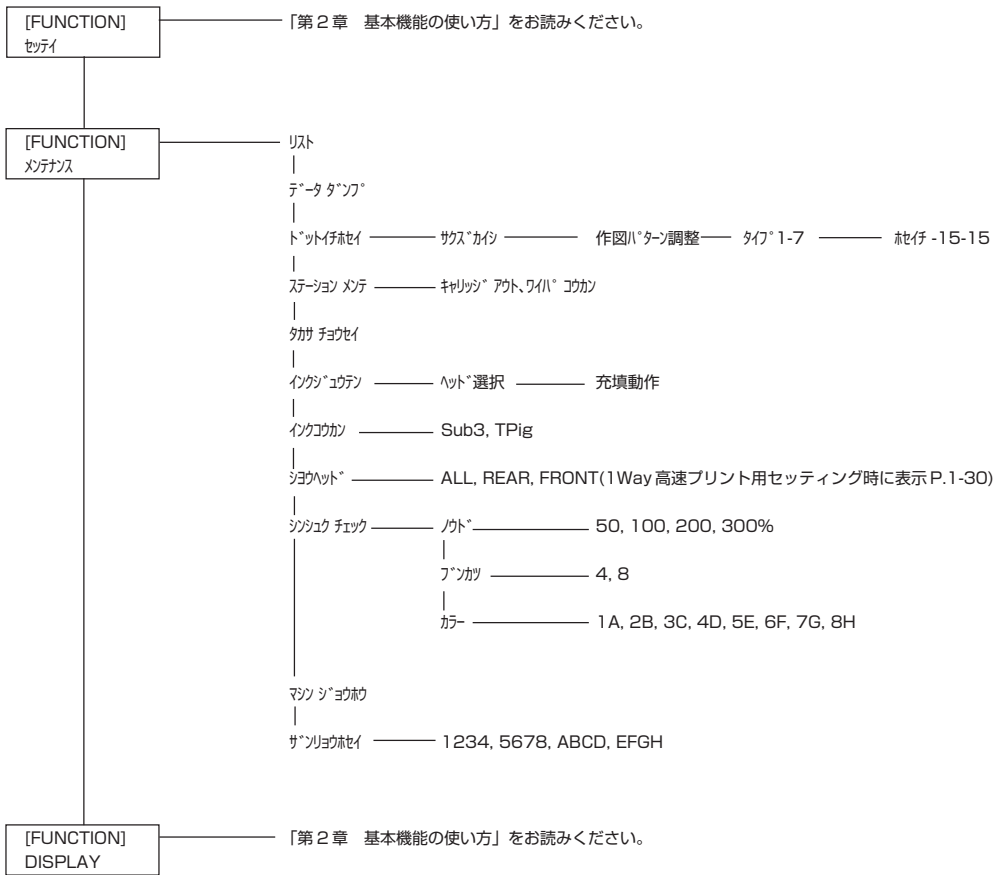
メンテナンスについて	4-2
メンテナンスの前に	4-3
メンテナンス機能について	4-4

メンテナンスについて

メンテナンスは、本装置を適正にお使いいただくためのお手入れに関する操作です。
メンテナンスは、ファンクションメニューの[メンテナンス]を選択し、各詳細設定をしてから実行します。

ファンクションメニュー[メンテナンス]

下の表は、ファンクションメニュー[メンテナンス]のメニューツリーです。
ディスプレイ表示の流れを覚えて、メンテナンス機能を使用してください。



メンテナンスの前に

メニューモードの確認をする

メンテナンス機能の実行の前に、メニューモードを確認します。

メンテナンスは、メニューモードがローカルモードまたはファンクションモードから開始します。
ディスプレイが《ローカル》または《FUNCTION》になっているか確認してください。

メンテナンス機能への入り方について

メンテナンス機能の実行をする場合、操作パネル上で以下の操作が必ず必要となります。
メンテナンス機能への入り方を覚え、各メンテナンスを実行します。

操作手順

- ① ローカルモードにします。

リモートモードの場合、【REMOTE】キーを1回押して、ローカルモードにします。
ファンクションモードになっている場合は、そのまま操作手順②から始めます。

REMOTE



<<ローカル>>

ハバ[°] : 1 2 7 2mm

- ② 【FUNCTION】キーを1回押します。

FUNCTION



FUNCTION

セッテイ

<ENT>

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。



FUNCTION

メンテナンス

<ENT>

- ④ 【ENTER】キーを押します。

ENTER



メンテナンス

リスト

<ent>

- ⑤ 次の操作を選択します。

各メンテナンス機能の設定をして、メンテナンスを実行します。(P.4-4～P.4-22)

4

メンテナンス機能

メンテナンス機能について

【FUNCTION】 キーを押して、メンテナンス機能を設定し、メンテナンスを実行します。

設定状態を作図する[リスト]

本装置の設定状態を出力します。

メンテナンスの参考にしてください。

以下の項目を出力します。

1. ファンクション機能の設定[セッテイ]に関する情報
2. メンテナンス機能のドット位置補正[ドット位置補正]の情報
3. 各インクカートリッジの交換回数
4. 本装置で使用中のファームウェアのバージョン情報
5. 保守（サービスマン用）に必要な各設定値

操作手順

- ① [メンテナンス]から[リスト]を選択します。

(👉 P.4-3)

ENTER



メンテナンス
リスト <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。

リストの作図を開始します。

ENTER



メンテナンス
サクス チュウ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ : 1 2 7 2mm

● リスト出力図

LIST (System Ver1.00)		(I/F Ver1.23)	
(1) セッテイ	< タイフ*1 >	タイフ*2	タイフ*3
メタ"イア 本セイ	0 : 本スト	0 : 本スト	0 : 本スト
サクス" 本ウジキ	ヒョウシ"ュン : 本スト	ヒョウシ"ュン : 本スト	ヒョウシ"ュン : 本スト
本ウゴ	タンネウゴ	タンネウゴ	タンネウゴ
360→720	OFF	OFF	OFF
カサネリ	1 : 本スト	1 : 本スト	1 : 本スト
カンソウ シ"カン	0.0s : 本スト	0.0s : 本スト	0.0s : 本スト
ミキ" マーシ"ン	0mm	0mm	0mm
ヒカ"リマーシ"ン	0mm	0mm	0mm
リフレッシュ	レハ"♯3 : 本スト	レハ"♯3 : 本スト	レハ"♯3 : 本スト
ミリノインチ	ミリ	ミリ	ミリ
オートクリ"ニング"	OFF	OFF	OFF
レンソ"クサグサ"	OFF	OFF	OFF
センタリ"ク"	ON	ON	ON
マキトリ	カンケツ	カンケツ	カンケツ
カンソウ ソウチ	OFF	OFF	OFF
OFF シ"カン	30min	30min	30min
(2) DISPLAY	Japanese		
(3) ト"ット イチ 本セイ	ハ"ター"ン1	ハ"ター"ン2	ハ"ター"ン3
	0.0	0.0	0.0
(4) ランニング"メーター			
カートリッ"	1: 0 2: 0 3: 0 4: 0 5: 0 6: 0 7: 0 8: 0		
	9: 0 10: 0 11: 0 12: 0 13: 0 14: 0 15: 0 16: 0		
インクサ"ンリョウ	1: 100% 2: 100% 3: 100% 4: 100% 5: 100% 6: 100% 7: 100% 8: 100%		
	9: 100% 10: 100% 11: 100% 12: 100% 13: 100% 14: 100% 15: 100% 16: 100%		
インク タイフ"	F: Acid	R: Acid	
スタン" カイスイ	Pig : 0	Reac: 0	Disp: 0
			Acid: 0 (×10000)

重要! ★ データダンプの出力をリーフ紙にする場合は、A4 横置きサイズ以上の用紙を使用してください。ただし、「リーフ」を選択しても「ロール」と同じ動作をしますので、セット位置にご注意ください。



- ## 操作手順

- メンテナンス
データダンプ° <ent>

- ENTER

メンテナンス
データアップ

- REMOTE

<<ローカル>>
ハハ[°] : 1272mm

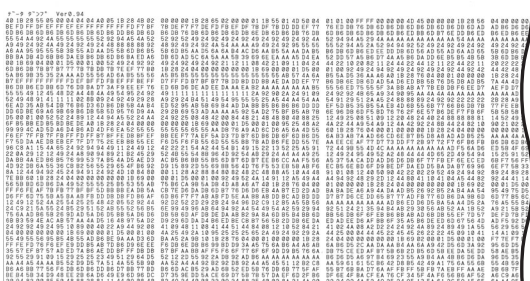
- DATA CLEAR

データクリア <ent>

- ENTER

<<ローカル>>
ハハ[°] : 1272mm

- ## ● データダンプ出力図



ヘッドの高さ調整をした後に補正をする[ドットイチセ]

作図の往路と復路のインク落下点の位置を補正します。

ドット位置補正はヘッドの高さ調整をした後に必ず実行してください。

ヘッドの高さ調整は手作業で行いますので、適正位置 (👉 P.1-40) とは微妙にズレが生じます。ドット位置補正を実行して、適正な作図結果を得られるようにします。

ドット位置補正は、7パターンのテスト作図の「往路」と「復路」のインク落下点を比較して補正します。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[ドットイチホセイ]を選択します。(👉 P.4-3)

メンテナンス
ドットイチホセイ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



ドットイチホセイ
サクス カイシ :ent

- ③ [ENTER] キーを押します。

ドット位置補正のテストパターン作図を開始します。
テストパターンは7種類作図します。



- ④ ジョグキー [▲] [▼] を押して、パターン1のドット位置補正をします。

出力した7パターンは、作図した順にパターン1から7と呼びます。

パターン1の適正なドット位置をジョグキーで選択します。

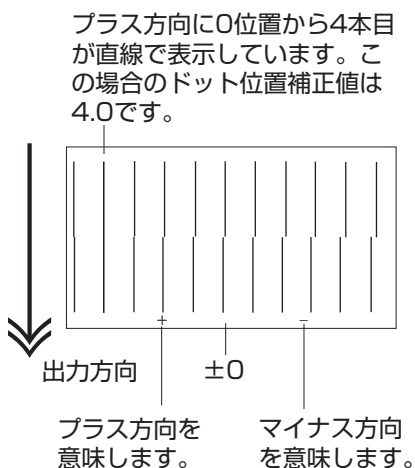
テストパターンの往路と復路が、1本の直線になっている位置を選びます。



ドットイチホセイ
パターン1 = 0.0

(重要!) ★ 直線パターンの補正值が、-15から+15の中にない場合は、ヘッドの高さ調整をしてからもう一度ドット位置補正をしてください。

- ⑤ [ENTER] キーを押します。



- ⑥ 手順④・⑤の操作を再実行し、パターン2から7のドット位置補正をします。
各パターンの適正ドット位置を選択します。



ト° ットイチホセイ
ハ° ターン2 = 0 . 0

ト° ットイチホセイ
ハ° ターン3 = 0 . 0

ト° ットイチホセイ
ハ° ターン4 = 0 . 0

ト° ットイチホセイ
ハ° ターン5 = 0 . 0

ト° ットイチホセイ
ハ° ターン6 = 0 . 0

ト° ットイチホセイ
ハ° ターン7 = 0 . 0

パターン7を補正し、【ENTER】キーを押すと、右の表示になり、ドット位置補正を終了します。

- ⑦ 【END】キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。



メンテナンス
ト° ットイチホセイ <ent>

<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm

ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジアウト]

キャリッジを動かし、インクステーションのメンテナンスをします。

クリーニング機能 (☞ P.2-9) を実行しても、テスト作図のカスレが直らない場合や、消耗品の交換など長期のお手入れとしてステーション内部のメンテナンスをします。

また、作図中に突然インクの雫がヘッドから布に落ちるのは、ホコリ、紙くず、および繊維くずが原因です。この場合は、ヘッドまわりをクリーニングしてください。(☞ P.4-13)

- 重要!** ★ キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。
キャリッジは操作キーを使用して動かします。
- ★ ステーションメンテを実行する前に、本装置前側のクランプレバーを下げて、ピンチローラーを下げた状態にしてください。

操作手順

- ① 本装置前側のクランプレバーを下げます。

- ② [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(☞ P.4-3)

メンテナンス ステーションメンテ	<ent>
---------------------	-------

- ③ [ENTER] キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。



メンテナンス メンテ:キャリッジ アウト

- ④ [ENTER] キーを押します。
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。



ステーションメンテ シュウリョウ	:ent
---------------------	------

- ⑤ メンテナンスカバーを開けて、ステーション内部のメンテナンスをします。

以下のメンテナンスをします。

1.インクキャップのクリーニング (☞ P.4-9)

ステーション内部のインクキャップの周りをクリーニングします。

2.ワイパのクリーニングと交換 (P.4-10 ~ 13)

ワイパのクリーニングまたは交換をします。



- ステーションメンテの各方法についてはP.4-9からP.4-15を参照してください。

- ⑥ メンテナンスカバーを開けて、【ENTER】キーを押します。



ショキカチュウ
シバ[°]ラクオマチクダ[°]サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ[°] : 1 2 7 2mm

クリーニングを実行しても作図不良が直らない場合は

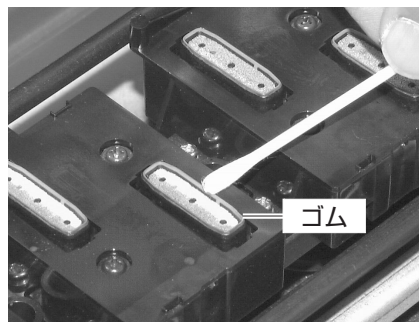
インクキャップのクリーニング

ステーション内部のインクキャップの周りをクリーニングします。

画質不良が出た場合やクリーニング機能を実行してもノズル詰まりが直らない場合、および長期間使用しない場合にキャップをクリーニングします。

操作手順

- ① キャリッジを移動します。
ステーションメンテ[キャリッジ アウト]を実行します。(☞ P.4-8 操作手順①～④)
- ② メンテナンスカバーを開けます。
- ③ キャッピングステーション内のキャッピング周りのゴムをクリーニングします。
- ④ ステーションメンテ[キャリッジ アウト]の操作手順⑥（本ページ）を実行します。



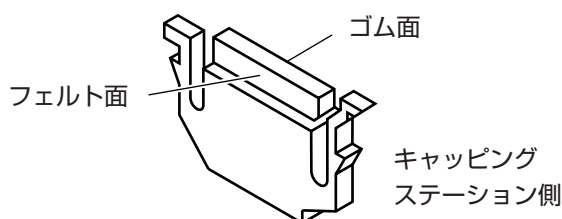
ワイパの定期的なお手入れ

ワイパのクリーニング

ワイパは、ヘッドクリーニングに使用しています。使用しているとインクとゴミで汚れてきます。定期的にワイパをクリーニングしてください。

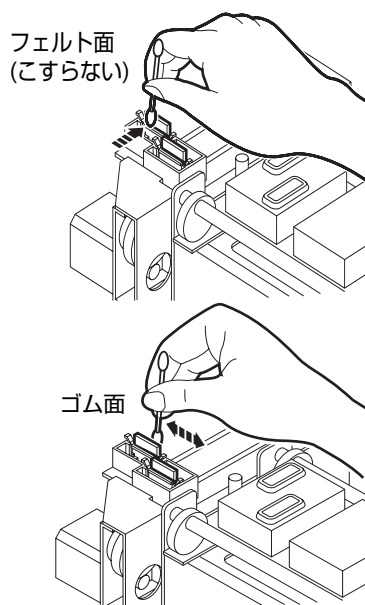
ワイパ取り扱い上のご注意

- 重要!**
- ★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
 - ★ ワイパは、2 個同時にクリーニングして下さい。
 - ★ ワイパは、前側面がフェルトで、後側面がゴムになっています。フェルト面は、綿棒でこすらないで押し当てるようにしてゴミを取り除いてください。フェルト面をこすると、毛羽だってノズル詰まりの原因になります。ゴム面は、綿棒でインクを拭き取ってください。
 - ★ 本機能を実行するとキャリッジがキャッピングステーションから出てきます。そのままの状態でも長時間放置しておくとノズル詰まりの原因になります。ワイパ交換、キャップのクリーニングが終了したら、速やかに【ENTER】キーを押してキャリッジをキャッピングステーションに戻してください。



操作手順

- ① キャリッジを移動します。
ステーションメンテ[キャリッジ アウト]を実行します。(👉 P.4-8 操作手順①～④)
- ② メンテナンスカバーを開けます。
- ③ キャッピングステーション内のワイパをクリーニングします。
- ④ ステーションメンテ[キャリッジ アウト]の操作手順⑥(👉 P.4-9)を実行します。



ワイパ交換のメッセージを表示したら[ワイパ コウカン]

ワイパは消耗品です。ヘッドクリーニングに使用しているとワイパがインクやゴミで汚れてきます。本装置ではワイパを使用した回数をカウントし、ワイパ交換時期をお知らせします。ワイパ交換のメッセージを表示したら速やかにワイパを交換して、同時にスライダ下面に付着したインクをクリーニングします。

ワイパ交換のメッセージは、作図などの操作中や電源を入れた際に表示します。メッセージを表示したら、新しいワイパと交換してください。

<ローカル>
ワイパ コウカンシテクダ サイ



- クリーニングワイパは、別売品です。お近くの販売店または弊社営業所で求めください。

重要!

- ★ ワイパを交換する以外は、[ワイパ コウカン]を選択しないでください。本装置内部で管理しているワイパ使用回数がリセットしてしまいます。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(👉 P.4-3)

メンテナンス
ステーションメンテ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



メンテナンス
メンテ:キャリッジ アウト

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、[ワイパ コウカン]を選択します。



メンテナンス
メンテ:ワイパ コウカン

- ④ [ENTER] キーを押します。
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。



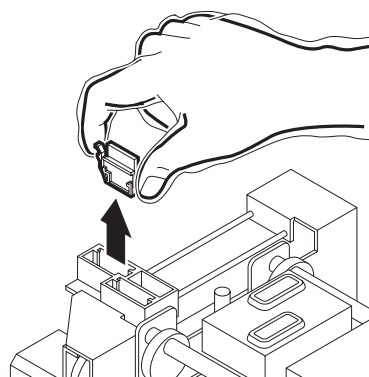
ワイパ コウカン
シュウリョウ <ent>

- ⑤ メンテナンスカバーを開けて、ワイパを交換します。

- ⑥ 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。



- 別売品のクリーニングワイパセットに付属している手袋をすると、手が汚れません。

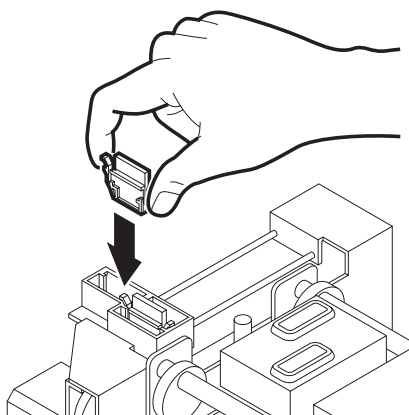


4

メンテナンス機能

- ⑦ 両端の突起を持って新しいワイパを差し込みます。

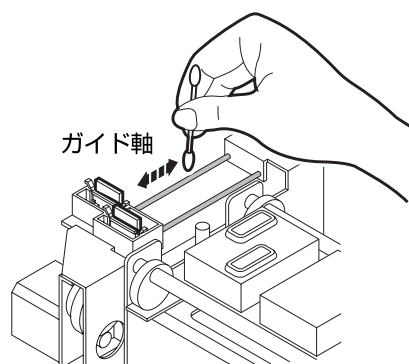
- 重要!** ★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
- ★ ワイパのフェルト面が前側になるように差し込んでください。



- ⑧ ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。

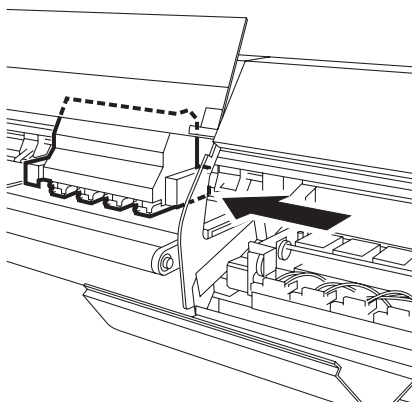
(汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。)

- 重要!** ★ ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

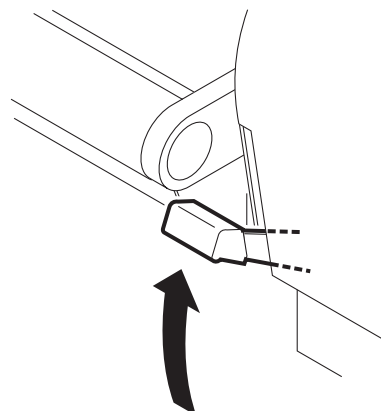


- ⑨ フロントカバーを開けて、キャリッジを手で動かします。

スライダ下面をクリーニングするために、クリーニングしやすい位置まで移動します。

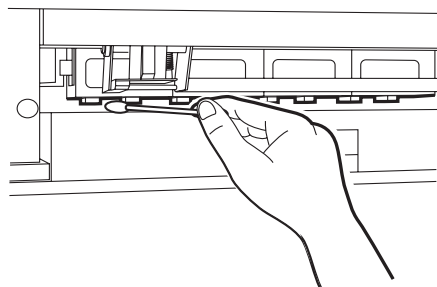


- ⑩ クランプレバーを上げます。



- ⑪ 添付綿棒を水で濡らして、ヘッドのまわりのスライダ下面付着インクを本装置後ろ側からクリーニングします。

重要! ★ ノズル面は絶対にこすらないください。吐出不良の原因になります。



- ⑫ フロントカバー、メンテナンスカバーを閉めた後に、【ENTER】キーを押します。



ショキカチュウ
シハ[°]ラクオマチクダ[°]サイ



- このときメディアがセットされている場合は、初期動作後メディア検出の表示になります。

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハハ[°] : 1 2 7 2mm

ワイパ軸クリーニングのメッセージを表示したら

[ワイパジククリーニング]のメッセージは、ワイパ動作を一定の回数実行すると表示します。メッセージが表示された場合は、速やかにワイパ軸をクリーニングしてください。ワイパ軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。ワイパは、ヘッドのクリーニングを実行すると動作します。なお、クリーニングのタイプによってワイパ動作の回数が異なります。

重要! ★ ワイパ交換の際もワイパ軸をクリーニングしてください。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス
ステーションメンテ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。



メンテナンス
メンテ:キャリッジ アウト

- ③ [ENTER] キーを押します。
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。

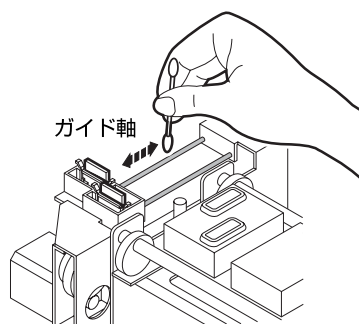


キャリッジ アウト
シュウリョウ :ent

- ④ メンテナンスカバーを開けます。

- ⑤ ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。
(汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。)

重要! ★ ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。



- ⑥ メンテナンスカバーを閉め、[ENTER] キーを押します。



シヨカチュウ
シハ ラクオマチクタ サイ



- このときメディアがセットされている場合は、初期動作後メディア検出の表示になります。

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ :127.2mm

使用する布の変更時にヘッドの高さを調整する[効効ヨウセ]

ヘッドの高さを調整の方法については、P.1-37 をお読みください。

- (重要!)** ★ ヘッドの高さ調整は布をセットする前に行ってください。
布をセットした状態でヘッド高さ調整を実行すると、キャリッジアウトの際に布にキャリッジが引っかかり、ヘッドを破損する恐れがあります。

インク装填後の表示メニューについて[インクヅ ユテン]

インク種類の交換や新規に装填した場合は、本装置は自動的にインク充填をします。
そのため、メンテナンス機能の中にインク充填のメニューがありますが、通常はこの機能は使用しません。

使用中のインクの種類と異なる種類のインクを装填する場合[インク コウカン]

インク種類の交換は、現在使用しているインクと異なるタイプのインクを装填します。インクステーションにセットしてあるインクタイプと同じインクを使用する場合は、[インク コウカン]を実行する必要はありません。

- 重要!** ★ インクカートリッジは、ミマキ純正のインクカートリッジをご使用ください。純正以外のインクカートリッジまたはインクを使用し、トラブルが発生した場合は、当社では責任を負いかねますので、ご了承ください。
- ★ インク交換には、別途ヘッド洗浄液カートリッジが必要です。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[インク コウカン]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス インクコウカン	<ent>
-------------------	-------

- ② [ENTER] キーを押します。
現在装填してあるインクの種類を表示します。



インクコウカン R: Sub3	F: Sub3
--------------------	---------

- ③ 交換するインクカートリッジを引き出します。

- ④ ジョグキー【▲】【▼】を押して、R 列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。
[Sub3] : 昇華染料インク
[TPig] : 捺染顔料インク



インクコウカン R: TPig	F: Sub3
--------------------	---------

- ⑤ ジョグキー【▶】を押し、カーソルをFに移動させます。



インクコウカン R: TPig	F: Sub3
--------------------	---------

- ⑥ ジョグキー【▲】【▼】を押してF 列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。



インクコウカン R: TPig	F: Sub3
--------------------	---------

- ⑦ [ENTER] キーを押します。
交換するインクカートリッジがセットされている時は、カートリッジを外してください。
カートリッジを外すと、充填されているインクを排出します。



センシ ョウ -----ABCDEFGH

センシ ョウチュウ シバ ラクオマチクタ サイ

- ⑧ 右図を表示したら、洗浄液カートリッジをセットします。

洗浄を開始します。

センシ ョウ
センシ ョウシ グ ヲセット

センシ ョウチュウ
シハ ラクオマチクタ サイ

- ⑨ 右図を表示したら、洗浄液カートリッジを外します。

洗浄液を排出します。

センシ ョウ
センシ ョウシ グ ヲハズ ス

センシ ョウチュウ
シハ ラクオマチクタ サイ

- ⑩ 再度⑧・⑨の操作手順を実行します。

- ⑪ 新しいインクカートリッジをセットします。

充填を開始します。

充填を終了して、インク交換を終了します。

カートリッジ セット
1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H

ジ ュウテンチュウ
0 0 : ** : **

メンテナンス
インクコウカン < e n t >

- ⑫ 【END】 キーを押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 1 2 7 2mm

使用するヘッドを切り替える[シヨウヘッド]

ノズルトラブルが復旧しない場合は、使用するヘッドをインクステーションごと交換して、作図を続けることができます。

- ALL : F列とR列の両方を使用します。
REAR : R列のみ使用します。
FRONT : F列のみ使用します。



- 2つのインクステーションに異なるタイプのインクがセットしてある場合は、[シヨウヘッド]は表示されないため、設定できません。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[シヨウヘッド]を選択します。(👉 P.4-3)

メンテナンス
シヨウヘッド <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



メンテナンス
ヘッド ライン : ALL

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、使用するヘッドを選択します。
[ALL], [REAR], [FRONT]



シヨウヘッド
ヘッド ライン : REAR

- ④ [ENTER] キーを押します。



メンテナンス
シヨウヘッド <ent>

- ⑤ [END] キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

作図後の布の伸縮を確認する[シシユク チェック]

使用する布が作図後に伸縮するか確認します。

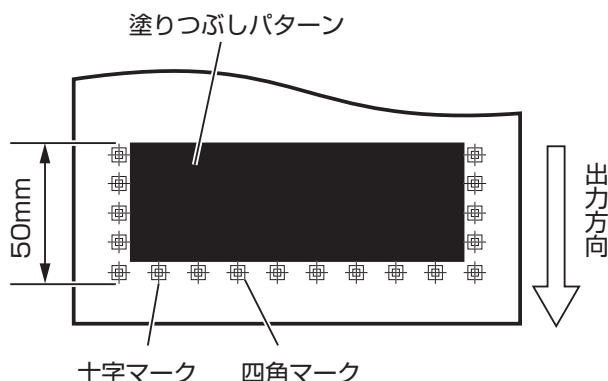
チェックパターンを 360dpi の解像度で作図し、布の伸縮を確認します。

伸縮確認方法

次の順番でチェックパターンが作図されます。

十字マーク作図→塗りつぶしパターン作図→四角マークを作図

十字マークと四角マークのズレによって、布の伸縮具合を確認します。



布が伸びた場合

四角マークが内側に寄ります。



布が縮んだ場合

四角マークが外側に寄ります。



操作手順

- ① **【メンテナンス】から【シンシユクチェック】**
を選択します。(☞ P.4-3)

メンテナンス
シンシユクチェック <ent>

- ② **【ENTER】キーを押します。**

ENTER

メンテナンス
ノウト : 100%

- ③ ジョグキー **【▲】【▼】**を押して、作図
する濃度を選択します。
[50%][100%][200%][300%]



メンテナンス
ノウト : 200%



- 解像度が720dpiで作図する場合の
伸縮を確認するには、200%の濃度
を選択することをお勧めします。

- ④ **【ENTER】キーを押します。**

ENTER

メンテナンス
ブ ンカツ : 4

- ⑤ ジョグキー **【▲】【▼】**を押して、パス数
(分割数)を選択します。
[4][8]



メンテナンス
ブ ンカツ : 8

- ⑥ **【ENTER】キーを押します。**

ENTER

メンテナンス
カラー : 1A

- ⑦ ジョグキー **【▲】【▼】**を押して、使用
するインク色を選択します。
[1A][2B][3C][4D][5E][6F][7G][8H]



メンテナンス
カラー : 2B

- ⑧ **【ENTER】キーを押します。**
チェックパターンの作図を開始します。

ENTER

シバ[°]ラクオマチクダ[°]サイ
サクス[°]チュウ

作図が終了するとインク色を選択する画面に
戻ります。

メンテナンス
カラー : 2B

- ⑨ **【END】キーを4回押します。**
ローカルモードに戻ります。

END

<<ローカル>>
ハバ[°] : 127.2mm

本装置の情報を表示する[マシンジョウホウ]

本装置のファームウェアバージョンを表示します。

トラブル発生時に、販売店または弊社営業所にこの情報とトラブル内容とをご連絡ください。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[マシンジョウホウ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス
マシンジョウホウ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



マシンジョウホウ
ヒョウシ :バージョン

- ③ [ENTER] キーを押します。
バージョンが表示されます。



MAIN Ver1.00
I / F Ver1.00

- ④ [ENTER] キーを押します。
[バージョン]に戻ります。



マシンジョウホウ
ヒョウシ :バージョン

- ⑤ [END] キーを3回押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ :1272mm

4

インクニアエンド、エンド時のインク残量リミット値を補正[ザンリョウホセイ]

インク残量が規定量より減ると、ディスプレイに
[ニアエンド][インクエンド]を表示します。

この場合、実際にはインクカートリッジ内にインク
が残っている場合があります。

ニアエンド、またはインクエンドを表示した際、インクカートリッジ内の残インクを使用
できるようにするために残量補正[ザンリョウホセイ]の設定をします。

<<ローカル>> ニアエンド
-2-----

重要!

★ 残量補正を実行する際は、インクエンド時にインクカートリッジ内に
適量のインク（10 cc 以上）が残るようにしてください。インク残量が
少なすぎると、インクが吐出されなくなります。また、インクチューブ
内に空気が入り込み、作図異常の原因となる場合があります。



- 完全に空となった 220cc カートリッジ重量は、約 190 g です。
インクエンド時の 220cc カートリッジ重量は、200 ～ 210 g が目安です。
完全に空となった 440cc カートリッジ重量は、約 410 g です。
インクエンド時の 440cc カートリッジ重量は、420 ～ 430 g が目安です。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[ザンリョウホセイ]を
選択します。 (👉 P.4-3)

メンテナンス
ザンリョウホセイ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。
スロット 1 のインク残量を表示します。



スロット . 1
ザンリョウ = 200.0cc

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、
インク残量補正をするカートリッジを
選択します。



スロット . 2 : ホセイ
ザンリョウ = 3.4cc



- 残量補正可能なカートリッジのみ、
[ホセイ<ent>]を表示します。
補正可能なカートリッジは、以下
の場合です。
 - ・ [ニアエンド]または[インクエンド]のカートリッジ
 - ・ 以前に残量補正を実行しているカートリッジ

- ④ [ENTER] キーを押します。



スロット . 2 : ホセイ = 3cc
ザンリョウ = 3.4cc

- ⑤ ジョグキー【▲】【▼】を押して、インク
残量値を変更する量を設定します。
同一カートリッジの累積量が100ccまで、補正可
能です。



スロット.2:ホセイ= 10cc
サ ンリョウ = 3.4cc

- ⑥ 【ENTER】キーを押します。
インク残量値が補正されます。



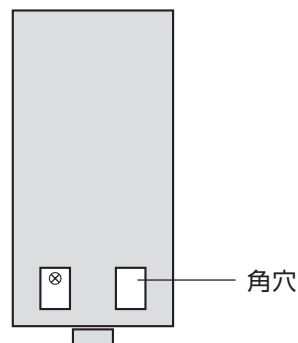
スロット.2:ホセイ <ent>
サ ンリョウ = 10.0cc

- ⑦ 【END】キーを押します。
ローカルモードに戻ります。
[アイト]の表示が消えます。

<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

インク残量の確認方法

インクカートリッジの角穴を下にし、穴
からインクの入っている袋を触り、イン
ク残量を確認します。



4

5 章

困ったときは

5 章では、本装置になんらかの異常が発生した場合、エラーメッセージを表示した場合のトラブルの解消方法について説明します。

本章の内容

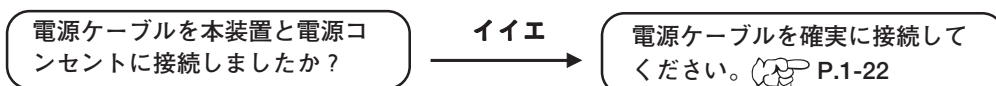
故障？と思う前に	5-2
作図不良がでたとき	5-4
メッセージを表示するトラブル	5-5

故障？と思う前に

ディスプレイにエラーメッセージが表示されないときのトラブルの対処方法について説明します。故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

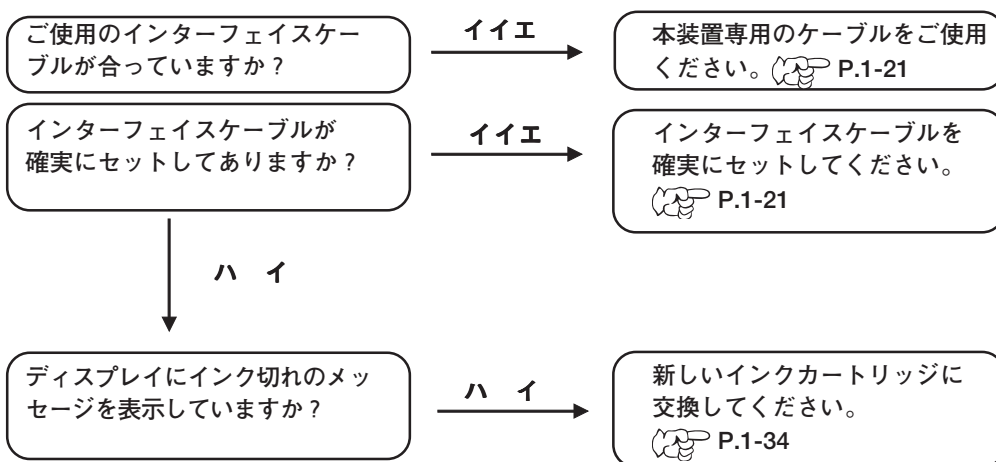
電源が入らない

電源が入らない場合は、電源やコンピュータのケーブルの接続ミスが原因となる事が多いです。接続が適正かもう一度確認してください。



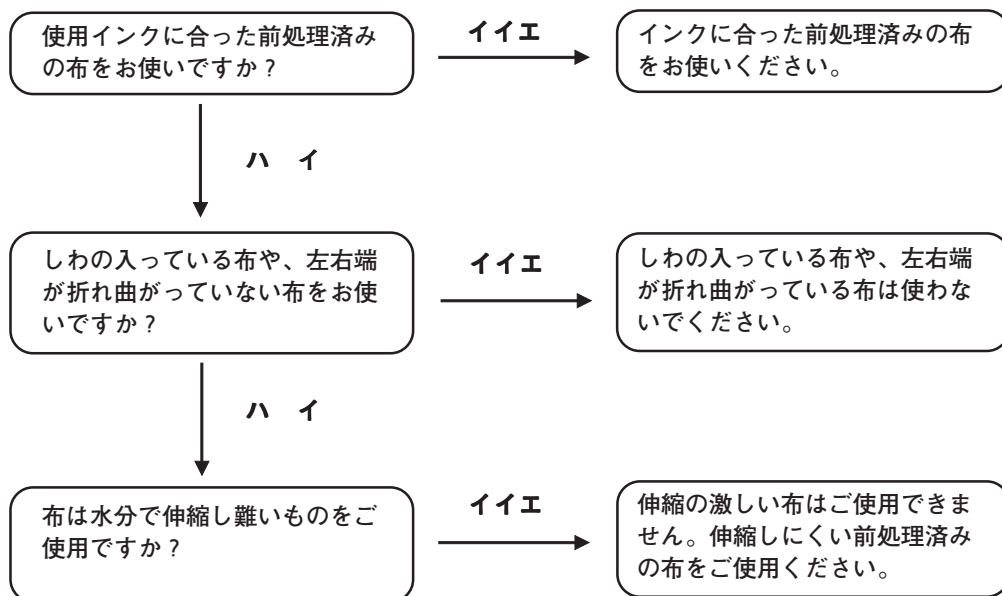
作図できない

作図ができない場合は、データが適正に本装置に送られていない場合があります。また、作図機能に不良が有る場合や、布のセット方法に問題が有る場合などが考えられます。



布がスキューする／しわが発生する／汚れる

布のスキュー、しわ、汚れは、ご使用の布やセット方法に問題がある場合などが考えられます。



作図不良がでたとき

ここでは、作図品質に問題があるときの対処方法を説明します。

症状に従って対処してください。

対処しても、なおらない場合は販売店または弊社営業所に連絡（サービスコール）してください。

白いスジ／カスレが気になる（ヘッド移動方向）

対処方法 : ヘッドクリーニングをしてください。 P.2-9

対処方法 : ステーション内部のメンテナンスをしてください。 P.4-8

対処方法 : メディア補正をしてください。 P.3-7

往復印字にズレが発生する

対処方法 : 「ドット位置補正」機能を実行してください。 P.4-6

色ごとにインクが重ならない

対処方法 : 「ドット位置補正」機能を実行してください。 P.4-6

メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りディスプレイにメッセージを表示します。
メッセージの内容によって対処してください。

ワーニングエラー

インク関連に対して発生します。

ワーニングメッセージ	原因	対処方法
<ローカル> カートリッジ 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジが、インクステーションに取り付けてありません。	表示している記号のインクカートリッジをインクステーションに取り付けてください。
<ローカル> ニアエント 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジのインク残量が少なくなりました。	【REMOTE】を押すと、1ファイルごと作図できます。早めに表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
<ローカル> インクエント 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジのインクが終わりました。	表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
<<ローカル>> ワイパ コウカンシテクダ サイ	キャッピングステーションのワイパ交換時期、及びスライダ下面に付着したインクのクリーニング時期です。	【REMOTE】を押すと、作図できます。電源を入れる度にエラーを表示しますので、早めに新しいワイパに交換し、スライダ下面をクリーニングしてください。
<ローカル> インクカラー 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	装填したインクカートリッジの色が、前回装填した色と異なります。	表示している番号のインクカートリッジの色を確認してください。
<ローカル> インクシュレイ 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	装填したインクカートリッジの種類が前回装填した種類と異なります。	装填したインクカートリッジの種類を確認してください。
<ローカル> インクキゲン 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジの有効期間が切れている、あるいは切れかかっています。	【REMOTE】を押すと、作図できます。早めに表示している番号のインクカートリッジを交換してください。

ワーニングメッセージ	原因	対処方法
<ローカル> インク IC エラー 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジの IC チップが正常に読めませんでした。	表示している番号のインクカートリッジを再挿入してください。
<ローカル> インク IC 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インク IC の残量値が異常値になりました。	再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<<ローカル>> インク ヒジ ユンセイインク	セットされているインクカートリッジが純正品ではありません。	【REMOTE】が押されるまで表示を続けます。 純正インクをご使用ください。
<<ローカル>> ワイパ シ ーククリーニング	キャッピングステーションのワイパ軸に付着したインクのクリーニング時期です。	ステーションメンテのキャリッジアウト機能 ( P.4-8) を実行して、キャッピングステーションのワイパ軸をクリーニングしてください。 キャリッジアウトを実行すると、本ワーニングメッセージの表示は消えます。

エラーメッセージ

エラー番号を表示します。

エラーメッセージを表示した場合は、電源をオフにしてしばらくたってから電源をオンにしてください。

それでもメッセージを表示する場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
ERROR01 MAIN ROM	制御 ROM に異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR02 MAIN RAM	制御 RAM に異常が発生しました。	
ERROR03 POWER+35V	電源電圧に異常が発生しました。	
ERROR04 MAIN ROM	パラメータ ROM に異常が発生しました。	
ERROR06 D-RAM	制御 RAM に異常が発生しました。	
ERROR07 オント ⁿ	異常な温度検出が発生しました。	
ERROR08 リニアエンコーダ ⁿ	リニアエンコーダの検出で異常が発生しました。	
ERROR09 FPGA ⁿ	制御基板に異常が発生しました。 n=1：FPGA エラー n=2：HDC エラー	
ERROR10 コマント ⁿ	コマンドデータ以外のデータを受信しました。	インターフェイスケープルを確実に接続してください。
ERROR11 パ ⁿ ラメータ	数値範囲外のパラメータを受信しました。	ホストコンピュータの出力設定を確認してください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
ERROR20 I/Fボード	I/F ボードとメイン基板の通信でエラーが発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR21 I/Fナシ	I/F ボードが装着されていません。	I/Fボードを装着してください。
ERROR23 ホストI/F	ホストコンピュータとI/Fボードとの通信にタイムアウトエラーが発生しました。	ケーブルが確実に接続してあるか、またはホストコンピュータ側でエラーが発生していないか確認してください。
ERROR24 I/Fイニシャル	I/F ボードの初期化で異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR30 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションをしました。	正しいオペレーションをしてください。
ERROR34 ミサクス データアリ	受信済みで未作図のデータがあるのに、ファンクション機能の設定機能を変更しようとした。	受信済みのデータを全て作図するか、データクリアを実行してから、設定機能を変更してください。
ERROR40 モータアラームX	Xモーターに過大な負荷がかかりました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR41 モータアラームY	Yモーターに過大な負荷がかかりました。	
ERROR42 Xオーバーカレント	Xモーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR43 Yオーバーカレント	Yモーターの過電流エラーを検出しました。	

エラーメッセージ	原因	対処方法
ERROR45 キャッピング	ヘッドキャッピング制御に異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR46 ワイパ	ワイピング装置に異常が発生しました。	
ERROR50 メディアケンシュツ	用紙検出ができませんでした。	セットしたメディアの左右端の位置が不適切です。正しくセットしても、エラーを表示する場合は、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR51 ゲンテンシュツ	原点検出ができませんでした。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。

6 章

インクガイドンス

6 章では、インクの種類別捺染作業手順等について説明しています。

本章の内容

応急処置	6-2
捺染作業手順	6-3
昇華染料インクレシビ	6-4
捺染顔料インクレシビ	6-6

応急処置

インクを取り扱っていて皮膚にインクが付着したり、目にインクが入ったりしたときは下記の応急処理を行い、状況により医師に相談をして専門的処理を受けてください。

★ 皮膚にインクが付着したら！

- ⇒ ・ 柔らかい布等で、付着したインクをていねいに拭き取ってください。
- ・ 拭き取った後に残ったインクは、石鹼などで洗い流してください。

★ 目にインクが入ったら！

- ⇒ ・ 直ちに流水で最低 10 分間以上、目を洗ってください。
- ・ 異常を感じた時は、直ちに医師の専門的処理を受けてください。

★ インクを飲み込んだら！

- ⇒ ・ 口内を水で洗い、口内のインクを総て流し去ってください。
- ・ 大量の水を飲んで、飲み込んだインクを希釈します。
- ・ 異常を感じた時は、直ちに医師の専門的処理を受けてください。

★ 染料インクの吸入に注意！

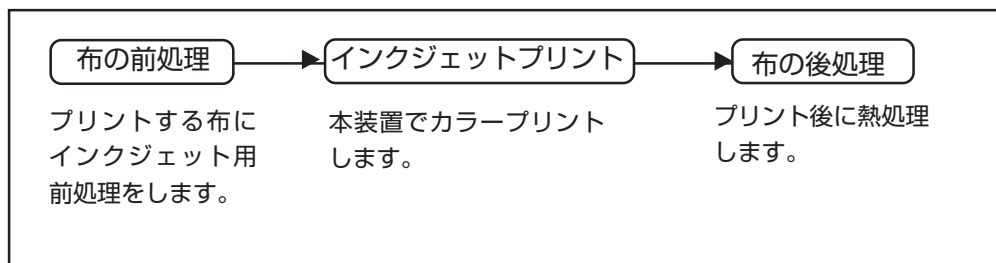
- ⇒ ・ 気管系が敏感な方は、染料インク使用の時に吸引に注意してください。
- ・ インクの臭いがこもらない作業環境で作業を行ってください。
- ・ 体調に異常を感じたら、直ちに染料インクの使用作業を中止して、医師の専門的処理を受けてください。

捺染作業手順

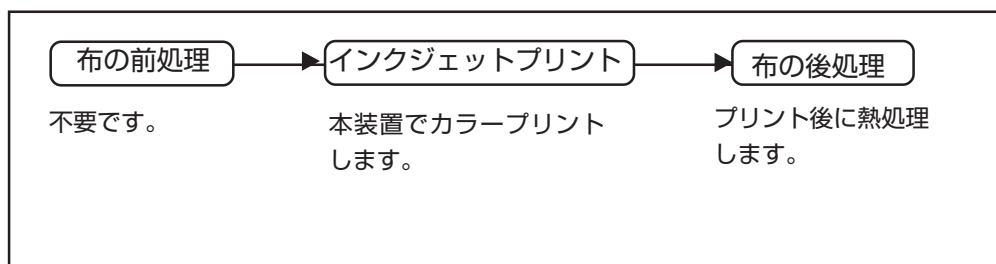
高品質のプリントと、プリントされた画像の品質を長期間保持するには、染色法と同様プリント作業の前後に、布に前処理と後処理をすることが必要です。

インクの種類による捺染手順

昇華染料の場合 (👉 P.6-4)



捺染顔料の場合 (👉 P.6-6)



昇華染料インクレシビ

対応インク型番：SPC-0437xx シリーズ

対応布：ポリエステル

- （重要！）** ★ 本レシピは、前処理の専門知識を修得しているオペレータのための処理方法です。専門知識を未修得のオペレータは、必ず前処理の専門知識を修得している責任者の指示に従って作業してください。

前処理

前処理剤の作成

《前処理剤組成^{そせい}》

TR(N)（株式会社 大力）	600～400g
水	400～600g
合 計	1000g

操作手順

- ① TR(N)をほぼ同量の水で希釈します。

前処理剤の布への処理

操作手順

- ① プリントする布を前処理剤に浸し、ローラーなどで約70%のピックアップ率になるように均一に絞ります。
- ② 前処理剤に浸し絞った布を、100～130℃で乾燥させます。

- （重要！）** ★ 本書に記載する内容は一例です。ご使用の処理設備により、処理剤の割合や処理時間を調整してください。また、処理する布の材質や厚さなどにより、処理剤の割合や処理時間を調整してください。
- ★ 処理剤を割合するときは、必ず処理剤に使用する薬品に耐薬品性のある保護手袋を着用して作業を行ってください。保護手袋は作業前に、使用する薬品に対して耐薬品性があることを薬品塗布などで確認してからご使用ください。耐薬品性のある保護手袋を着用しないで処理剤の割合を行うと、薬品による皮膚への損傷を起こすことがあります。
- ★ 乾燥時の幅出しは、基準幅狙いにしてください。幅出しが強すぎると、プリント時に布が縮みやすくなります。幅出しが弱すぎると、プリント時に布が伸びやすくなります。
- ★ 前処理した布は、吸湿しないようビニール袋に入れ、直射日光の当たらない冷暗所に保管してください。布が黄変した場合は、黄変部分を避けてプリントしてください。

インクジェットプリント

本装置で、前処理した布にカラープリントします。

後処理

操作手順

- ① プリントした染料を、熱で布に昇華させます。

熱処理機（炉）の場合

200℃ 500mm/分

220℃ 1000mm/分

熱プレス機の場合

180～200℃ 200mm/分

重要！ ★ ご使用の熱処理器などの設備により、処理温度や処理時間を調整してください。

※ テキスタイル用途のものは、余分な染料や糊剤を、洗浄により布から除去します。

操作手順

- ① 80～100℃のお湯約1^{リットル}に、ソーピング剤を3g入れて溶解し、布を10分間洗います。（ソーピング処理）
（ソーピング剤：スーパーソープ（株式会社 大力））
- ② 布を、常温の水で約5分間水洗します（水洗処理）
- ③ 洗浄処理した布を、乾燥させます。（乾燥処理）

捺染顔料インクレシビ

対応インク型番：SPC-0350xx シリーズ

対応布：綿

前処理

前処理は必要ありません。

インクジェットプリント

本装置で、布にカラープリントします。

後処理

プリントした顔料を、熱で布に固着こちゃくさせます。布の材質により、処理工程が違います。

綿（T シャツ素材）

160℃で 60 秒間プレス加熱処理します。

綿ブロード

190℃で 40 秒間プレス加熱処理します。

布によっては、熱によって焼けて布地が黄変する場合があります。

必ず事前テストを実施して確認してください。

※ 洗浄処理は必要ありません。

付録

付録では、各種仕様や構成品、ファンクションメニュー構造を示します。

本章の内容

基本仕様	付録-2
インク仕様	付録-4
別売品のご紹介	付録-4
メニュー構造	付録-5

基本仕様

項 目		Tx2-1600DS
作図ヘッド部	方式	ドロップオンデマンドピエゾヘッド
	仕様	8ヘッド (4 x 2列 スタガ配列)
	ノズル構成	高速タイプ時：各色360ノズル 複合タイプ時：各色180ノズル
作図分解能		360, 540, 720 dpi
作図モード		360 x 360 dpi : 2/4/8 pass, 双方向/単方向 360 x 540 dpi : 3/6/12 pass, 双方向/単方向 360 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向/単方向 720 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向/単方向
使用可能インク	昇華染料インク	色 (グレー, ブラック, シアン, マゼンタ, イロ- , ライトシアン, ライトマゼンタ)
	捺染顔料インク	色 (グレー, ブラック, シアン, マゼンタ, イロ-)
インクセット	高速タイプ	<1色あたり2カートリッジ>
	複合タイプ	<1色あたり1カートリッジ>
インク供給		インクカートリッジからのチューブ供給 インク残量表示機能あり インクエンド検出機能あり インクカートリッジ交換方式
インク容量		各色(220cc ±10cc) x2カートリッジまたは x1カートリッジ 1カートリッジあたり約200 cc使用可能 昇華染料インクのみ440ccカートリッジ
使用可能メディア		以下を除く布地 ・ 水分による伸縮のはげしい布 ・ 弾力性の高い布 ・ カール、折れの入った布
最大作図範囲		幅：1620 mm
ロールメディア サイズ	厚さ	7.0 mm以下
	ロール外形	後付け繰出、巻取装置の仕様による
	ロール重量	後付け繰出、巻取装置の仕様による
	紙管内径	後付け繰出、巻取装置の仕様による
	作図面	後付け繰出、巻取装置の仕様による
	巻終わり処理	後付け繰出、巻取装置の仕様による
作図マージン	ロール	左右：10 mm ± 0.5 mm
距離精度	絶対精度	± 0.5 mm または指定距離の ± 0.3 % の大きい方 ただし、繰出、巻取装置に依存する
	再現性	± 0.5 mm または指定距離の ± 0.3% の大きい方 ただし、繰出、巻取装置に依存する
直角度		± 0.5 mm /1000 mm
メディアスキュー		5 mm 以下/10 m (布セットに曲がりのない場合)
ヘッド高さ調整		プラテン面より 1.1 mm～10 mm可変
メディア裁断		カッタ機能無し
廃インクタンク		廃インクホースのみ
インターフェース		IEEE1394, IEEE1284
コマンド		MRL-1E<ESC/P レベル 1 パーソ ミマキオリジナルコマンド>

項 目		Tx2-1600DS
騒音	待機時	56 dB以下 (FAST-A, 前後左右1 m)
	動作連続音	66 dB以下
	動作不連続音	70 dB以下
電源仕様		AC100 V - 240 V $\pm$ 10 % (オートボルテージ) 50/60 Hz $\pm$ 1 Hz
消費電力		450 W 以下
設置環境	使用可能温度	15 $^{\circ}$ C $\sim$ 30 $^{\circ}$ C
	相対湿度	35 $\sim$ 65 %Rh (結露なきこと)
	精度保証温度	18 $^{\circ}$ C $\sim$ 25 $^{\circ}$ C
	温度勾配	$\pm$ 10 $^{\circ}$ C/h以下
	粉塵	オフィス相当
重量	全体	210 Kg 以下
外形寸法	幅	2750 mm
	奥行き	780 mm
	高さ	1350 mm

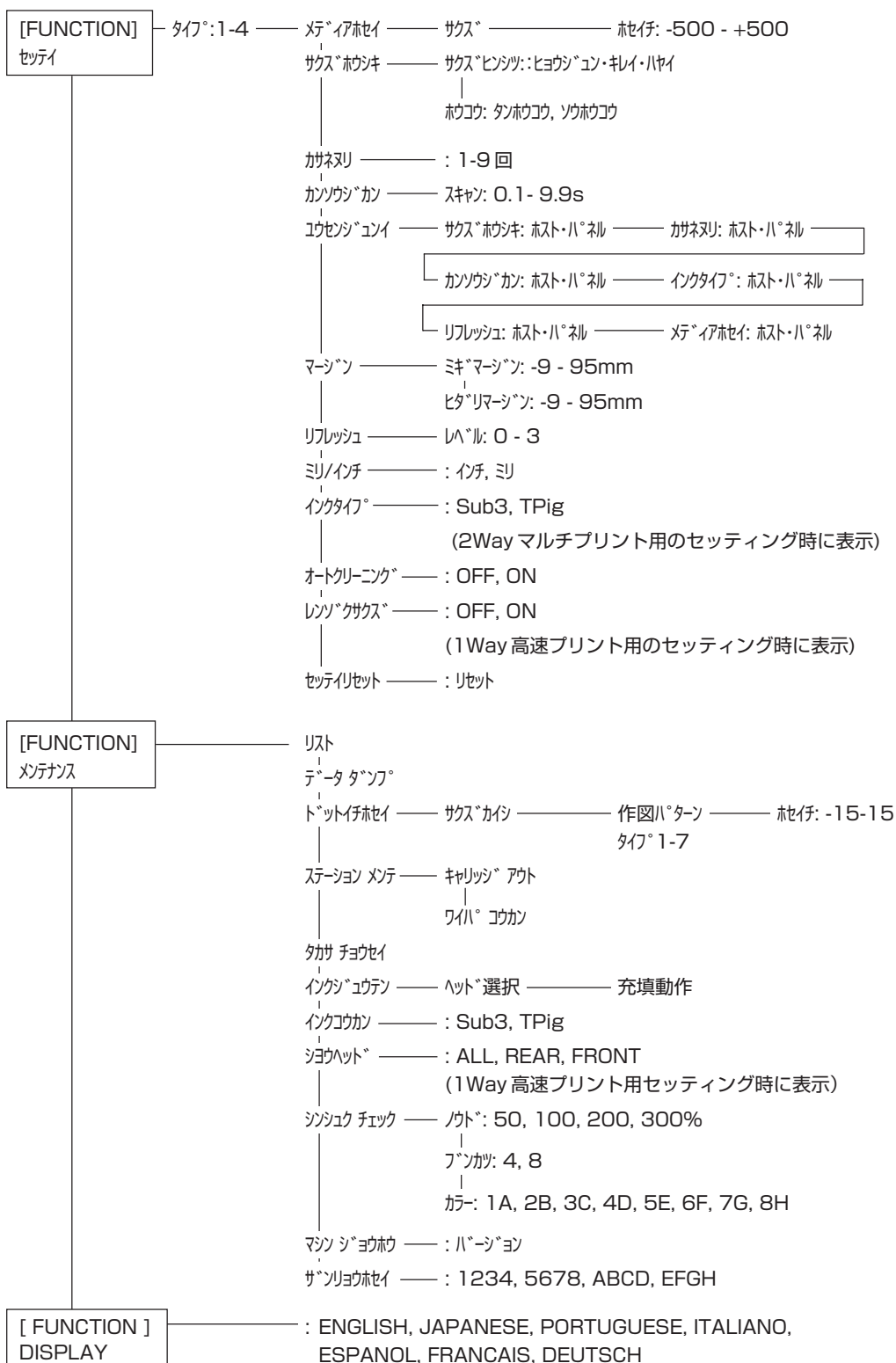
インク仕様

項 目		仕 様 (Tx2-1600DS)
形態		専用インクカートリッジ
色（昇華染料インク） 440cc/カートリッジ		ブラックインクカートリッジ (SPC-0437K)
		シアンインクカートリッジ (SPC-0437C)
		マゼンタインクカートリッジ (SPC-0437M)
		イエローインクカートリッジ (SPC-0437Y)
		ライトシアンインクカートリッジ (SPC-0437LC)
		ライトマゼンタインクカートリッジ (SPC-0437LM)
色（捺染顔料インク） 220cc/カートリッジ		ブラックインクカートリッジ (SPC-0350K)
		シアンインクカートリッジ (SPC-0350C)
		マゼンタインクカートリッジ (SPC-0350M)
		イエローインクカートリッジ (SPC-0350Y)
有効期間		カートリッジ記載 開封から 6 カ月以内、又はカートリッジ記載の有効期間内
保存温度	保存時	0℃～40℃（40℃の場合 1 カ月以内）
	輸送時	0℃～60℃（60℃の場合 120時間以内、40℃の場合 1 カ月以内）

別売品のご紹介

名称	型番	数量 / 容量	内容
インク	上記参照		『インク仕様』（  上記）による
ベンコット	BEMCOT M-3	100枚入り	
綿棒	綿棒 6" 木軸 S	10本入り	
クリーニングワイパ	SPA-0105	4個入り	
洗浄液ボトルキット	SPC-0137	1セット	日常メンテナンス用
洗浄液カートリッジ	SPC-0422	220cc	カートリッジ
RIPソフト	A101644	一式	RasterLink Pro II
RIP用パソコン	A101645	一式	RasterLink Pro II インストールパソコン

メニュー構造



索引

記号

1394 出力ドライバ 1-5
 1Way 高速プリント 1-32
 2P-3P 変換アダプタ 1-4
 2Way マルチプリント 1-33

A

AC インレット 1-6, 1-22

B

BOOT 1-23

C

CD-ROM 1-5

D

【DATA CLEAR】キー 2-2

E

【ENTER】キー 2-2

F

【FUNCTION】キー 2-2
 F カバー 1-47
 - の高さ調整 1-47
 F 列インクステーション 1-7, 1-27

H

HEX コード 4-5

I

IC チップ 1-29
 ID ナンバー 1-29
 IEEE1284 1-21
 IEEE1394 1-21
 - コネクタ 1-6
 - 出力ドライバをインストールする 1-24

L

L 型六角レンチ 1-5

P

POWER ランプ 2-2

R

RasterLink Pro II 付録-4
 【REMOTE】キー 2-2
 RIP 付録-4
 R 列インクステーション 1-7, 1-27

S

Sub3 1-29

T

【TEST】キー 2-2
 TPig 1-29

V

VCCI ii

Y

Y カバー 1-41

ア

アース処理 1-22
 間紙
 - バー 1-48
 - バーハンガー 1-48
 間紙バー
 - の取り付け 1-18
 1-5
 脚 1-6
 (左) 1-4
 (右) 1-4
 - トップ 1-15
 脚ステー 1-4
 合わせ紙 1-48
 - のセット 1-48
 安全にお使いいただくために xiv

イ

糸
 - の番種 3-21

移動方法	
本体の移動	1-49
インク	
- 残量	1-34
- が色ごとに重ならない	5-4
- 残量が少なくなったら	1-34
- 残量の確認方法	4-23
- 残量リミット値を補正	4-22
- 種類の交換	4-16
- 仕様	付録-4
- タイプの表示について	1-30
- 吐出状態の確認	2-8
- の裏抜け	1-47
- の種類について	1-29
- の種類を設定する	3-18
- の初期充填をする	1-31
- 排出	4-17
- 落下点	4-6
各種類の特長	1-29
昇華染料インク	1-29
捺染顔料インク	1-29
インクカートリッジ	1-5
- について	1-27
- を装填する	1-32, 1-33
インクキャップ	1-9
- のクリーニング	4-8
インク充填	4-15
インクステーション	
- とヘッド列の関係	1-27
- について	1-27
インクステーション補強 BKT	1-4
- の取り付け	1-16
インクタイプ	1-30, 3-18
- の設定	3-18
インクの取り扱い上のご注意	1-30
インクニアエンド	3-20
インクレシピ	
昇華染料	6-4
捺染顔料	6-6
印刷方向	3-8
印字密度	3-11
印字率	3-21
インターフェース	付録-2

インターフェースケーブル	
- を接続する	1-21
IEEE1284	1-21
IEEE1394	1-21
インチ	3-17

ウ

裏抜けインク	
- の洗浄	2-11
- 溝	1-12

エ

エラーメッセージ	5-7
----------------	-----

オ

オートクリーニング	3-19
往復印字でズレが発生する	5-4
応用機能	
- について	3-2
お手入れ	
- 上のご注意	2-10
- に関する操作	4-2
スライド下面の付着インクの洗浄	2-10
長期間使用しない場合は	2-10
折り返しバー	1-4, 1-7
- の調整方法	3-5
- の取り付け	1-19
- の巻き付け角度	3-5
- の巻き付け方向	3-5
温度勾配	付録-3

カ

外形寸法	付録-3
開梱	1-13
外装のお手入れ	2-11
重ね塗り	3-10
カスレ	2-8, 5-4
画像データ	
- を作図する	2-6
ガミング処理	1-43
乾燥時間	3-11

キ

キー	
- の表記	x
基本仕様	付録-2
キャスト	
- のロック	1-14, 1-49
キャッピングステーション	1-9
キャップボルト	1-5
キャリッジ	
- について	1-8
- を移動する	4-8
キャリッジアウト	4-8
距離精度	付録-2
切り欠き部	1-11

ク

駆動ローラー	1-41
組み立て	1-13
脚と本体	1-13
組立完成図	
(前面)	1-6
(背面)	1-7
クランプレバー	
(後)	1-7
(前)	1-6
クリーニング	
- 機能	2-9
- を実行する	2-9
キョウリョク	2-9
ソフト	2-9
ノーマル	2-9
繰り出し補助バー	1-4, 1-7
- の取り付け	1-16

ケ

ケーブル	
- を接続する	1-21
毛足の長い布	3-10
警告ラベルについて	xvi
言語表示	
- の切り替え方法	1-25
ゲンテン	1-46

コ

工場出荷時の設定値	3-22
高スピード	3-8
高速プリント	1-32
高品質	3-8
故障？と思う前に	5-2
コマンド	付録-2
ゴム	4-9
梱包	
- 脚	1-13
- 総重量	xv
- パット	1-13

サ

サービスコール	5-4
最大作図範囲	付録-2
作図	
- が終了したら	2-7
- 可能エリア	1-46
- 原点	1-46
- コマンド	4-5
- スピード	3-8
- できない	5-2
- 点	1-39, 1-40
- の印字密度	3-11
- の往路と復路	4-6
- フィルム (設置調整用)	1-5
- 不良	2-9
- 面	1-35
- を開始する	2-6
- を中止する	2-7
- 品質	3-8
作図原点	
- の設定	1-46
- を設定する	1-46
作図条件	
- を登録する	3-3
作図範囲	
- を指定する	1-45
サクズヒンシツ	
キレイ	3-8
ハヤイ	3-8
ヒョウジュン	3-8

作図不良	
がでたとき	5-4
作図分解能	付録-2
作図方向	
双方向	3-9
単方向	3-9
作図方式	
- サクズヒンシツ	3-8
- ホウコウ	3-9
- を設定する	3-8
作図モード	付録-2
支え棒	1-15
残量補正	4-22

シ

紙管内径	1-35
自動クリーニング	3-19
ジャム	3-10
周波数	1-22
受信障害	ii
使用可能インク	付録-2
使用可能温度	付録-3
使用可能メディア	付録-2
使用可能 メディア	1-35
使用上のご注意	1-3
シヨウヘッド	
ALL	4-18
FRONT	4-18
REAR	4-18
昇華染料インク	付録-4
昇華染料インクレシピ	6-4, 6-5
消費電力	付録-3
情報を表示する	4-21
消耗品の交換	4-8
ジョグキー	2-2
- のはたらき	2-3
シンシュクチェック	4-19
浸透性	3-10

ス

スキャン後の乾燥時間	3-11
------------------	------

ステーション	
- メンテ	4-8
内部の掃除	4-8
ステーションメンテ	4-8
キャリッジアウト	4-8
ワイパコウカン	4-11
ステンレス板	1-48
ストッパ	1-14
スライダ	4-13

セ

精度保証温度	付録-3
設置	
- 上のご注意	1-3
- 場所について	1-2
設置環境	付録-3
設定	
- 項目	2-4
- 状態を作図する	4-4
- の優先順位	3-12
- のリセット	3-22
セッティング	1-47
セットアップガイド	1-5
洗浄液カートリッジ	4-16
洗浄液ボトルキット	付録-4
選択可能言語	1-25
センタリング	
- インジケータ	1-41

ソ

操作	
- について	2-2
- パネル	1-6, 2-2
- キー	x
相対湿度	付録-3

タ

タイプ	
- の選択	3-3
タカチヨセイ	1-37
単位	3-17

チ

調整ネジ	1-10
直角度	付録-2

ツ

ツマミネジ	1-44
-------------	------

テ

データ	
- ダンプ	4-5
データコマンド	4-5
ディスプレイ	2-2
- 表記	x
テスト作図	
- パターン	2-8
- パターンの確認をする	2-8
- を実行する	2-8
テストパターン	4-6
- のカスレ	2-8
- の抜け	2-8
デッドスペース	1-45
電圧	1-22
電源	
- のオフ	1-24
- が入らない	5-2
- スイッチ	1-6
- のオン	1-23
- をオン／オフする	1-23
電源ケーブル	1-5
- を接続する	1-22
電源仕様	付録-3
電波障害自主規制	ii

ト

導布	1-45
ドット位置補正	4-6
トラブル	5-5
取扱説明書	1-5
取り付け	
プラテン板	1-47
巻取装置	1-14

ナ

捺染顔料インク	付録-4
捺染顔料インクレシビ	6-6

ニ

日本語表示方法	1-23
---------------	------

ヌ

布	
- 押さえ	1-11, 1-48
- の印字率	3-21
- の送り量を補正	3-7
- のシワ発生を押さえる	1-43
- をセットする	1-41, 1-43
- をセットする前に	1-37, 1-39
- の伸縮を確認	4-19
布押さえ	
- の隙間を切り替える	1-48
ステンレス板	1-48

ネ

ネジ	
(M5)	1-5
(M8)	1-5

ノ

ノズル構成	付録-2
ノズル面	4-13

ハ

バージョン	4-21
廃インクタンク	1-18
廃インクホース	1-4
- の取り付け	1-18
はじめに	i
パターン	4-6
- の補正值	4-6, 4-6
バックフィード	2-3
パラレルコネクタ	1-6

ヒ	
[ヒタリマージン]	3-14
表示言語	
- を設定する	3-3
表示単位	3-17
ピンチローラー	1-9
ツマミネジ	1-44

フ	
ファンクションメニュー	3-2, 4-2
《ファンクションモード》	2-3
フィードローラー	1-9
付属品	1-4
- の確認	1-4
プラスドライバー	1-5
プラテン	1-6
プラテン板	1-5, 1-12
- を取り付ける	1-47
フロントカバー	1-6
- 内部	1-8
- 内部の名称	1-8
- について	1-26
- の開閉について	1-26

ヘ	
ヘッド	
- の高さを調整する	1-37
- 列	1-27
- 高さ調整のポイント	1-40
ヘッド固定金具	
- の取り外し	1-17
ヘッド高さ調整棒	1-10
別売品	4-11
別売品のご紹介	付録-4
ベンコット	付録-4

ホ	
保証規定	i
VCCI	ii
受信障害	ii
電波障害自主規制	ii

保証書	1-5
本書	
- の構成	xiii
- の読み方について	x, xi
本装置	
- のご紹介	viii
- の特長	viii
本装置の移動	
- キャスタのロック	1-49
- 移動方法	1-49
本体	1-4

マ	
マーク表示	
- について	xiv
マーク表示について	xii
巻終わり処理	1-35
巻き取り	
- 方向	1-35
マルチプリント	1-33

ミ	
[ミギマージン]	3-14
ミリ	3-17
[ミリインチ]	3-17

メ	
メッセージ	5-5
メディア	
- のサイズ	1-35
- 厚さ	1-35
- 最小幅	1-35
- 最大作図幅	1-35
- 最大幅	1-35
- 使用制限	1-36
メディアスキュー	付録-2
メディアセンサー	1-10
[メディア枕元]	3-7
メニュー	2-3
- 構造	付録-5
- モード	2-3
- モードの確認をする	4-3

メンテナンス	4-2
- カバー	1-6, 4-9
- について	4-2
- の前に	4-3
- カバーを閉める	1-17
綿棒	1-5

モ

モード	2-3
-----------	-----

ユ

有効作図エリア	1-45
優先順位	3-12
パネル	3-12
ホスト	3-12

ヨ

用紙送り方向	1-45
容量	1-22
余白	1-45

リ

リーフ	1-35, 1-41
リスト	4-4
リフレッシュ	
- レベル	3-16
《リモートモード》	2-3

レ

連続作図	3-20
- の設定	3-20

ロ

《ローカルモード》	2-3
ロール	
- 紙	1-45
- 外形	1-35
- 重量	1-35
- をセットする	1-41

ワ

ワーニングエラー	5-5
----------------	-----

ワイパ	1-9
- 交換時期	4-11
- 交換の時期	4-11
- ゴム面	4-10
- 取り扱い上のご注意	4-10, 4-10
- のお手入れ	2-11, 2-11
- のクリーニング	4-10
- のクリーニングと交換	4-8
- の使用回数	4-11
- フェルト面	4-10
ワイパコウカン	4-11
ワイパ軸	4-14
ワイパジククリーニング	4-14

Tx2-1600DS 取扱説明書

2005 年 10 月

発 行 者	株式会社ミマキエンジニアリング
発 行 所	株式会社ミマキエンジニアリング 長野県東御市加沢 1333-3 〒 389-0514 Tel: 0268-64-2413 (代)



Printed in Japan

D201366

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2005

AU